



中华人民共和国国家标准

GB/T 2673.1—2018
代替 GB/T 2673—2007

内六角花形沉头螺钉

Hexalobular socket countersunk flat head screws

(ISO 14581:2013, Fasteners—Hexalobular socket
countersunk flat head screws, MOD)

2018-12-28 发布

2019-07-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分是“内六角花形螺钉”系列国家标准之一。该系列包括：

- GB/T 2671.1 内六角花形低圆柱头螺钉；
- GB/T 2671.2 内六角花形圆柱头螺钉；
- GB/T 2672 内六角花形盘头螺钉；
- GB/T 2673.1 内六角花形沉头螺钉；
- GB/T 2673.2 内六角花形高沉头螺钉；
- GB/T 2674 内六角花形半沉头螺钉。

本部分为 GB/T 2673 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 2673—2007《内六角花形沉头螺钉》，与 GB/T 2673—2007 相比，主要技术变化如下：

- 删除了 M12、M14、M16 和 M20 螺纹规格范围，增加 M2、M2.5、M3、M3.5、M4 和 M5 螺纹规格范围(见第 1 章和表 1,2007 年版的第 1 章和表 1)；
- M5~M10 规定为带轴肩螺钉产品(见表 1,2007 年版的表 1)；
- 钢性能等级增加 8.8 级(见表 2)；
- 不锈钢性能等级改为：A2-50、A4-50、A2-70 和 A4-70(见表 2,2007 年版的表 2)；
- 对钢螺钉，增加热浸镀锌技术要求按 GB/T 5267.3(见表 2)；
- 对不锈钢螺钉，增加钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(见表 2)；
- 删去对有色金属螺钉的规定(见 2007 年版的表 2)；
- 增加对钢螺钉表面缺陷规定(见表 2)；
- 增加降低的最小拉力载荷规定(见表 3)；
- 增加标志规定(见第 5 章)。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 14581:2013《紧固件 内六角花形沉头螺钉》。

本部分与 ISO 14581:2013 的技术性差异及其原因如下：

- 删除 ISO 14581:2013 规定的“如需其他技术要求，……ISO 4759-1 中选择。”(见 ISO 14581:2013 第 1 章)，不属于本标准规定的内容；
- 在规范性引用文件中，用我国标准代替国际标准(见第 2 章)，增加引用 GB/T 2(见图 1)、GB/T 90.2(见表 2)、GB/T 1237(见 6.1)和(见表 2)，以符合我国紧固件基础标准；
- 增加包装技术要求(见表 2)，以符合我国紧固件基础标准。

本部分还做了以下编辑性修改：

- 修改了标准名称；
- 删除 ISO 14581 的参考文献。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分负责起草单位：中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位：舟山市 7412 工厂、晋亿实业股份有限公司、湖南飞沃新能源科技股份有限公司、玉环天烨机械有限公司、机械工业通用零部件产品质量监督检测中心。

GB/T 2673.1—2018

本部分由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB 2673—1981、GB/T 2673—1986、GB/T 2673—2007。

内六角花形沉头螺钉

1 范围

GB/T 2673 的本部分规定了内六角花形沉头螺钉的型式尺寸、技术条件、标志和标记。

本部分适用于螺纹规格为 M2~M10、产品等级为 A 级、降低承载能力的内六角花形沉头螺钉。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2 紧固件 外螺纹零件的末端(GB/T 2—2016, ISO 4753:2011, MOD)

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, ISO 3269:2000, IDT)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003, ISO 261:1998, MOD)

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2010, ISO 898-1:2009, MOD)

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.6—2014, ISO 3506-1:2009, MOD)

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3103.1—2002, idt ISO 4759-1:2000)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层(GB/T 5267.2—2017, ISO 10683:2014, MOD)

GB/T 5267.3 紧固件 热浸镀锌层(GB/T 5267.3—2008, ISO 10684:2004, IDT)

GB/T 5267.4 紧固件表面处理 耐腐蚀不锈钢钝化处理(GB/T 5267.4—2009, ISO 16048:2003, IDT)

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注(GB/T 5276—2015, ISO 225:2010, MOD)

GB/T 5279 沉头螺钉 头部形状和测量(GB/T 5279—1985, idt ISO 7721:1983)

GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求(GB/T 5779.1—2000, idt ISO 6157-1:1988)

GB/T 6188 螺栓和螺钉用内六角花形(GB/T 6188—2008, ISO 10664:2005, IDT)

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、优选系列的极限尺寸(GB/T 9145—2003, ISO 965-2:1998, MOD)

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件(GB/T 16938—2008, ISO 8992:2005, IDT)

3 型式尺寸

螺钉的型式尺寸见图 1 和表 1。

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。