



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 68—2016  
代替 GB/T 68—2000

---

## 开槽沉头螺钉

Slotted countersunk flat head screws

(ISO 2009:2011, Slotted countersunk flat head screws—  
Product grade A, MOD)

2016-02-24 发布

2016-06-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
开 槽 沉 头 螺 钉  
GB/T 68—2016

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2016年5月第一版

\*

书号: 155066·1-53857

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准是“开槽螺钉和十字槽螺钉”系列国家标准之一,该系列包括:

- GB/T 65 开槽圆柱头螺钉;
- GB/T 67 开槽盘头螺钉;
- GB/T 68 开槽沉头螺钉;
- GB/T 69 开槽半沉头螺钉;
- GB/T 818 十字槽盘头螺钉;
- GB/T 819.1 十字槽沉头螺钉 第1部分:4.8级;
- GB/T 819.2 十字槽沉头螺钉 第2部分:8.8级、不锈钢及有色金属螺钉;
- GB/T 820 十字槽半沉头螺钉;
- GB/T 822 十字槽圆柱头螺钉;
- GB/T 823 十字槽小盘头螺钉;
- GB/T 13806.1 精密机械用紧固件 十字槽螺钉。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 68—2000《开槽沉头螺钉》,与 GB/T 68—2000 相比,主要技术变化如下:

- 删除“如需其他技术要求,……GB/T 3098.10 和 GB/T 3103.1 中选择。”(2000年版第1章);
- 引用螺纹标准统一为 GB/T 193、GB/T 9145(见第2章);
- 对钢及有色金属螺钉性能等级增加“ $d < 3\text{mm}$ ,按协议;”(见表2);
- 增加钢螺钉非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表2);
- 增加不锈钢螺钉钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(见表2);
- 增加有色金属螺钉电镀技术要求按 GB/T 5267.1(见表2)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 2009:2011《开槽沉头螺钉 产品等级 A 级》(英文版)。

本标准与 ISO 2009:2011 的技术性差异及其原因如下:

- 删除 ISO 2009 规定:“如需其他技术要求,……ISO 4759-1 中选择。”(第1章),不属于本标准规定的内容;
- 在引用文件中,用我国标准代替国际标准(第2章),增加引用 GB/T 5279(表1)、GB/T 90.2(表2)和 GB/T 1237(5.1),以符合我国紧固件基础标准;
- 对钢及有色金属螺钉性能等级增加“ $d < 3\text{mm}$ :按协议”(表2),扩大标准的适用范围;
- 增加有色金属螺钉性能等级(表2),扩大标准的适用范围;
- 增加包装技术要求(表2),以符合我国紧固件基础标准;
- 修改标记示例为简化标记示例(5.2),以符合 GB/T 1237 的规定。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 修改了标准名称;
- 删除 ISO 2009 的参考文献。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准负责起草单位:中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位:机械工业通用零部件产品质量监督检测中心、宁波中机机械零部件检测有限公司。

**GB/T 68—2016**

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 68—1958、GB/T 68—1966、GB/T 68—1976、GB/T 68—1985、GB/T 68—2000。

# 开槽沉头螺钉

## 1 范围

本标准规定了开槽沉头螺钉的型式尺寸、技术条件和标记。

本标准适用于螺纹规格为 M1.6~M10、性能等级为 4.8、5.8、A2-50、A2-70、CU2、CU3 和 AL4、产品等级为 A 级的开槽沉头螺钉。

## 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(包括所有修改单)适用于本文件。

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

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, IDT)

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—2000, ISO 3506-1:2009, MOD)

GB/T 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3098.10—1993, eqv ISO 8839:1986)

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—2002, ISO 10683:2000, 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 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 尺寸

螺钉的型式尺寸见图 1 和表 1。

尺寸代号和标注符合 GB/T 5276。