

裂	剪爆裂产生在相邻两头部边面之交接处，而量测其对角尺寸仍在公差下限内，且爆裂/剪爆裂无超过0.06D (或0.062", 1.6mm)取最小者,则爆裂/剪爆裂是允许的。(2)对凸缘和圆头螺栓、螺母二条以下之爆裂/剪爆裂其宽度不超过0.04DC，且一条爆裂/剪爆裂，其宽度不超过0.08DC是允许的
空隙和麻坑:	(1)若空隙深度不超过0.25mm或0.010in或0.02D，且底承面上之总空隙面积不超过头底承面面积%，则空隙是允许的。 (2)决定承面上空隙面积的方式，必须由买卖双方协议。
刻痕、击痕和工具擦伤	(1)在不损及产品功能下，刻痕击痕、齿痕及刮痕是允许的。(2)位于螺纹最初三扣的凹陷、槽不得影响螺纹通规通过，其拧入时的力矩不应大于0.001d ³ N-m。(3)紧固件表面不允许有、光滑的、无折迭和其它加工的缺陷。可用手可以搓动(不能割破手)，又不影响
螺纹重叠	(1)若发生在自牙根径量测起等于或小于牙高20%位置上的任何深度和长度之重叠是不允许工产生在牙根附近之表面缺陷，若不超过0.5%螺纹公称直径，且缺陷是呈水平方向延伸至向轴心方向显现的，则重叠是允许的。
螺母表面缺陷	淬火裂痕 不允许任何程度(深度、长度)及位置之裂痕。
裂缝	(1)若缝产生在表面，且宽度不超过0.02D，则缝是允许的。(2)对直径从1/4-1-1/2(含)的六角生上述缝时，应测试其保证荷重，如在标准范围内，则缝是允许的。
锻造裂痕和杂质裂痕	若不超过二条自孔至边缘的裂痕，无一条裂痕自孔至第一牙，且裂痕深度不超过牙高的0.5超过0.02D或0.012in，则在螺母的顶面和底面上的锻造裂痕和杂质裂痕是允许的
空隙和麻坑	(1)产生于螺母表面的空隙深度不超过0.01in或0.02D，且所有空隙总面积不超过承面积(最小是允许的。
工具擦伤	(1)承面上表面粗糙度Ra若不超过3.2UM，则工具擦伤是允许的。 (2)在其它部位所产生之工具擦伤是允许的。 (3)螺纹内孔拉脱是不允许的。

相关标准

GB 5779.1-2000?????????-???????????

GB 5779.2-2000?????????-???

GB5779.3-2000?????????-???????????

DIN EN 26157-1?????????????????????

DIN EN 493?????????-???

DIN EN 26157-3?????????-???????????

ASTM F788/F788M-2000 ???? ????????????

ASTM F7812/F812M-2000 ??????????

?????

1?GB 5779.1-2000?DIN EN 26157-1??——

????????????????????????????5mm?????A?B?????????10.9???

2 GB 5779.2-2000 DIN EN 493 —

5 39mm A B

3 GB 5779.3-2000 DIN EN 26157-3 —

() 5mm A B 12.9 8.8 10.9