

嵌装圆螺母

Insert round nuts

主题内容

本标准规定了螺纹规格为M2~M12的嵌装圆螺母。

引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 700 普通碳素结构钢技术条件
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 6403.3 滚花
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装
- GB 1237 紧固件的标记方法
- YB 457 黄铜棒

尺寸

尺寸如下图及表 1 所示。

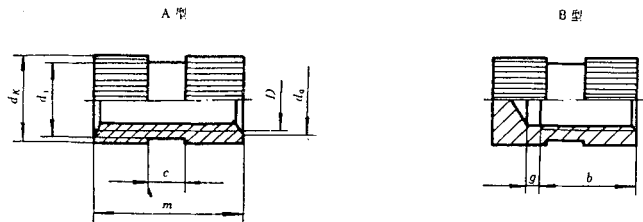


表 1

mm

螺 纹 规 格 D					M 2	M 2.5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
d_k (滚花前)	max				4	4.5	5	6	8	10	12	15	18
	min				3.82	4.32	4.82	6.82	7.78	9.78	11.73	14.73	17.73
d_1 max					3	3.5	4	5	7	9	10	13	16
m		b			c	g							
公称	min	max	max.	min									
2	1.75	2	—	—	0.6	—							
3	2.75	3	—	—	0.8	—							
4	3.70	4	—	—	1.2	—							
5	4.75	5	—	—	1.2	—							
6	5.70	6	3.24	2.76	2	1.5							
8	7.64	8	4.74	4.26	2	1.5							
10	9.64	10	6.29	5.71	3	1.5							
12	11.57	12	8.29	7.71	3	1.5							
14	13.57	14	10.29	9.71	4	1.5							
16	15.57	16	11.35	10.65	4	1.5							
18	17.57	18	12.35	11.65	4	2.5							
20	19.48	20	14.35	13.65	6	2.5							
25	24.48	25	19.42	18.58	6	2.5							
30	29.48	30	20.42	19.58	8	2.5							

注：粗折线为A型的选用范围；虚折线为B型的选用范围。

4 技术条件

- 4.1 螺纹按6 H制造 (GB 196、GB 197)。
- 4.2 直纹滚花按GB 6403.3的规定。
- 4.3 经供需双方协议，允许制造六角嵌装螺母。
- 4.4 经供需双方协议，对B型允许制成组合结构的型式。
- 4.5 材料：H 62、HPb59-1 (YB 457)。
- 4.6 验收检查、标志与包装按GB 90规定。

5 标记

5.1 标记方法按GB 1237规定。

5.2 标记示例：

螺纹规格 $D = M 5$ 、高度10mm、材料为H 62的A型嵌装圆螺母的标记：
螺母 GB 809 M 5 × 10

附加说明：

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。