

滚花高螺母

GB 806—88

Knurled nut with collar

代替 GB 806—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M1.6~M10的滚花高螺母。

2 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 3098.2 紧固件机械性能 螺母
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 6403.3 滚花
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸如下图及表1所示。

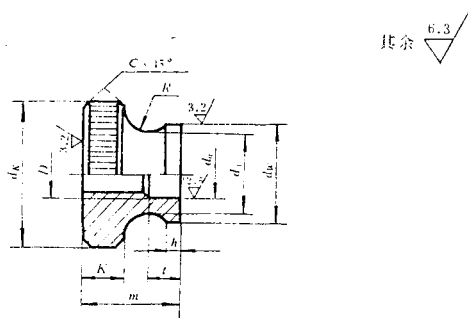


表 1

mm

螺 纹 规 格 D		M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
d_k (嵌花前)	max	7	8	9	11	12	16	20	24	30
	min	6.78	7.78	8.78	10.73	11.73	15.73	19.67	23.67	29.67
m	max	4.7	5	5.5	7	8	10	12	16	20
	min	4.4	4.7	5.2	6.64	7.64	9.64	11.57	15.57	19.48
K		2		2.2	2.8	3	4	5	6	8
d_w	max	4	4.5	5	6	8	10	12	16	20
	min	3.7	4.2	4.7	5.7	7.64	9.64	11.57	15.57	19.48
d_s	max	2.05	2.45	2.95	3.5	4.5	5.5	6.56	8.86	10.93
	min	1.8	2.2	2.7	3.2	4.2	5.2	6.2	8.5	10.5
r	max	1.5		2		2.5	3	4	5	6.5
R	min	1.25		1.5	2		2.5	3	4	5
h		0.8	1		1.2	1.5	2	2.5	3	3.8
d_i		3.6	3.8	4.4	5.2	6.4	9	11	13	17.5
c		0.2			0.3		0.5		0.8	

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		钢
螺 纹	公 差	6H
	标 准	GB 196、GB 197
机 械 性 能	等 级	5
	标 准	GB 3098.2
公 差	产 品 等 级	除第 3 章规定外, 其余按 A 级
	标 准	GB 3103.1
滚 花		直纹 GB 6403.3
表 面 处 理		① 不经处理; ② 镀锌钝化 GB 5267
验 收 及 包 装		GB 90

5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例：

螺纹规格 $D = M5$ 、机械性能为 5 级、不经表面处理的滚花高螺母的标记：

螺母 GB 806 M5

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。

FINESZ 泛微