

方螺母 C 级

GB 39—88

Square nuts—Product grade C

代替 GB 39—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M 3 ~ M24、C 级的方螺母。

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 5267 螺纹紧固件电镀层
- 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。

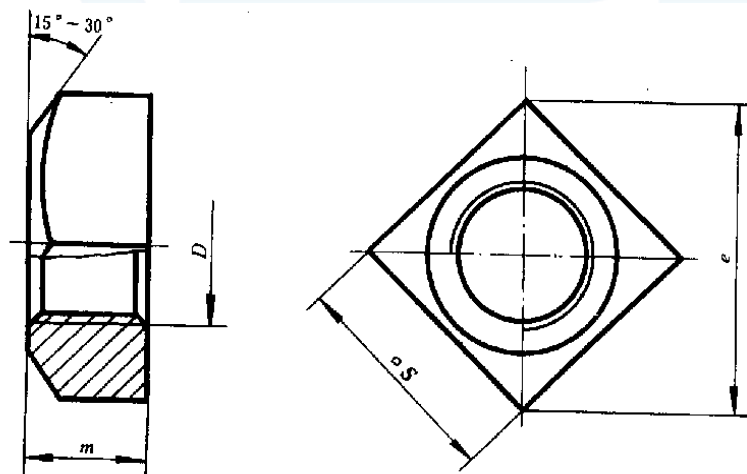


表 1

mm

| 螺纹规格 D | | M3 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | (M14) | M16 | (M18) | M20 | (M22) | M24 |
|----------|-----|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| S | max | 5.5 | 7 | 8 | 10 | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 38 |
| | min | 5.2 | 6.64 | 7.64 | 9.64 | 12.57 | 15.57 | 17.57 | 20.16 | 23.16 | 26.16 | 29.16 | 33 | 35 |
| m | max | 2.4 | 3.2 | 4 | 5 | 6.5 | 8 | 10 | 11 | 13 | 15 | 16 | 18 | 19 |
| | min | 1.4 | 2.0 | 2.8 | 3.8 | 5 | 6.5 | 8.5 | 9.2 | 11.2 | 13.2 | 14.2 | 16.2 | 16.9 |
| e | min | 6.76 | 8.63 | 9.93 | 12.53 | 16.34 | 20.24 | 22.84 | 26.21 | 30.11 | 34.01 | 37.91 | 42.9 | 45.5 |

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

| | | |
|-----------|---------|--------------------------|
| 材 | 料 | 钢 |
| 螺 纹 | 公 差 | 7H |
| | 标 准 | GB 196、GB 197 |
| 机 械 性 能 | 等 级 | 4、5 |
| | 标 准 | GB 3098.2 |
| 公 差 | 产 品 等 级 | C |
| | 标 准 | GB 3103.1 |
| 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：

螺纹规格为 $D = M16$ 、性能等级为 5 级、不经表面处理、C 级的方螺母的标记：
螺母 GB 39 M16

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。