

小 圆 螺 母

Small round nuts

1 主题内容

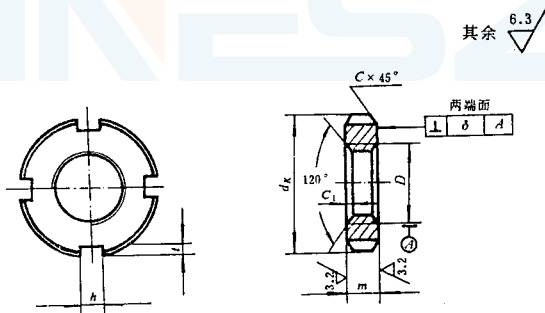
本标准规定了螺纹规格为M10×1~M200×3的小圆螺母。

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 699 优质炭素结构钢钢号和一般技术条件
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

1 尺寸

尺寸如图及表 1 所示。



$D < M100 \times 2$	n (槽数) = 4
$D > M105 \times 2$	n (槽数) = 6

表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$	M10× 1	M12× 1.25	M14× 1.5	M16× 1.5	M18× 1.5	M20× 1.5	M22× 1.5	M24× 1.5	M27× 1.5	M30× 1.5	M33× 1.5	M36× 1.5	M39× 1.5	M42× 1.5
d_k	20	22	25	28	30	32	35	38	42	45	48	52	55	58
m	6						8							
h	max	4.3				5.30					6.30			
	min	4				5					6			
t	max	2.6				3.10					3.60			
	min	2				2.5					3			
c	0.5						1							
c_1	0.5													
螺纹规格 $D \times P$	M45× 1.5	M48× 1.5	M52× 1.5	M56× 2	M60× 2	M64× 2	M68× 2	M72× 2	M76× 2	M80× 2	M85× 2	M90× 2	M95× 2	M100× 2
d_k	62	68	72	78	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125
m	8	10						12						
h	max	6.3	8.36					10.36					12.43	
	min	6	8					10					12	
t	max	3.6	4.25					4.75					5.75	
	min	3	3.5					4					5	
c	1						1.5							
c_1	0.5			1										
螺纹规格 $D \times P$	M105× 2	M110× 2	M115× 2	M120× 2	M125× 2	M130× 2	M140× 2	M150× 2	M160× 3	M170× 3	M180× 3	M190× 3	M200× 3	
d_k	130	135	140	145	150	160	170	180	195	205	220	230	240	
m	15						18				22			
h	max	12.43			14.43					16.43				
	min	12			14					16				
t	max	5.75			6.75					7.90				
	min	5			6					7				
c	1.5						2							
c_1	1						1.5							

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		45钢 (GB 699)
螺 纹	公 差	6H
	标 准	GB 196、GB 197
垂 直 度	δ	按附表 3 中 9 级规定
	标 准	GB 1184
热 处 理 及 表 面 处 理		① 槽部或全部热处理后HRC 35~45 ② 调质HRC 24~30 ③ 氧化
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 $D = M16 \times 1.5$ 、材料为 45 钢、槽或全部热处理后硬度 HRC 35~45、表面氧化的小圆螺母标记：

螺母 GB 810 M16×1.5

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。