

小六角特扁细牙螺母

GB 808—88

Small hexagon thin nuts—Fine pitch thread

代替 GB 808—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 $M4 \times 0.5 \sim M24 \times 1$ 的小六角特扁细牙螺母。A级用于 $D \leq 16 \times 1$ 的螺母；B级用于 $D > 16 \times 1$ 的螺母。

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 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 5267 螺纹紧固件电镀层
- 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

3 尺寸

尺寸如下图及表 1 所示。

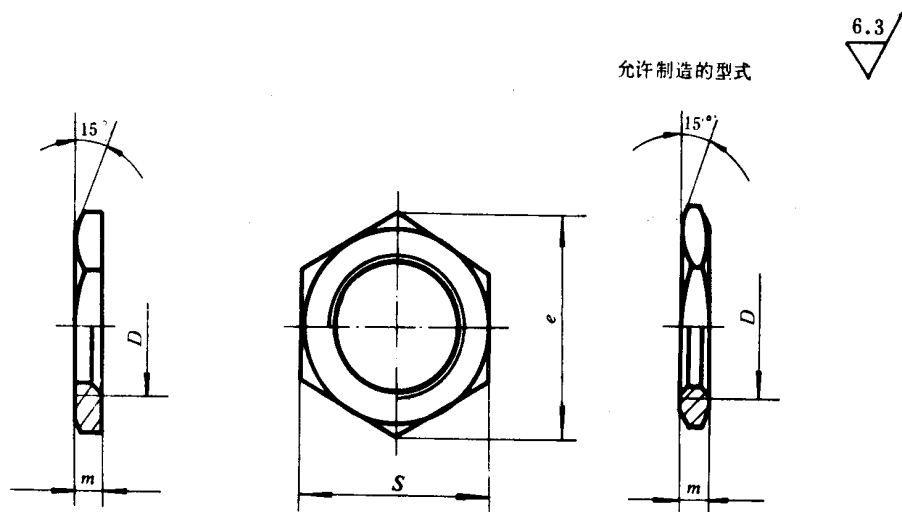


表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$		M4×0.5	M5×0.5	M6×0.75	M8×1	M8×0.75	M10×1	M10×0.75	M12×1.25	M12×1
e min		7.66	8.79	11.05	13.25	13.25	15.51	15.51	18.90	18.90
m	max	1.7	1.7	2.4	3.0	2.4	3.0	2.4	3.74	3
	min	1.3	1.3	2.0	2.6	2.0	2.6	2.0	3.26	2.6
s	max	7	8	10	12	12	14	14	17	17
	min	6.78	7.78	9.78	11.73	11.73	13.73	13.73	16.73	16.73
螺纹规格 $D \times P$		M14×1	M16×1.5	M16×1	M18×1.5	M18×1	M20×1	M22×1	M24×1.5	M24×1
e min		21.10	24.49	24.49	26.75	26.75	30.14	33.53	35.72	35.72
m	max	3.2	4.24	3.2	4.24	3.44	3.74	3.74	4.24	3.74
	min	2.8	3.76	2.8	3.76	2.96	3.26	3.26	3.76	3.26
s	max	19	22	22	24	24	27	30	32	32
	min	18.67	21.67	21.67	23.16	23.16	26.16	29.16	31	31

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料	牌 号	A3、A2	HPb 59-1
	标 准	GB 700	YB 457
螺 纹	公 差	6 H	
	标 准	GB 196、GB 197	
公 差	产品等级	A用于 $D \leq 16$ ；B用于 $D > 16$	
	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 $D = M10 \times 1$ 、材料为 A3、不经表面处理的小六角特扁细牙螺母的标记：
螺母 GB 808 M10×1

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。