

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。

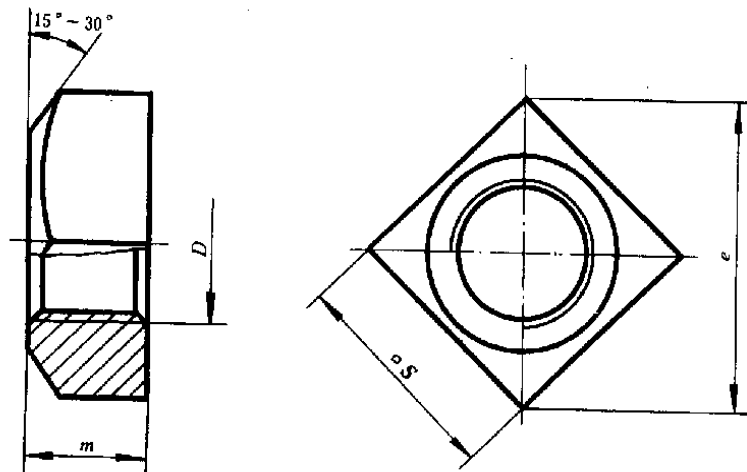


表 1

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。