

蝶形螺母

GB 62—88

Wing nuts

代替 GB 62—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 $M3 \times 0.5 \sim M16 \times 1.5$ 的蝶形螺母。

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 978 可锻铸件分类及技术条件
- 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。

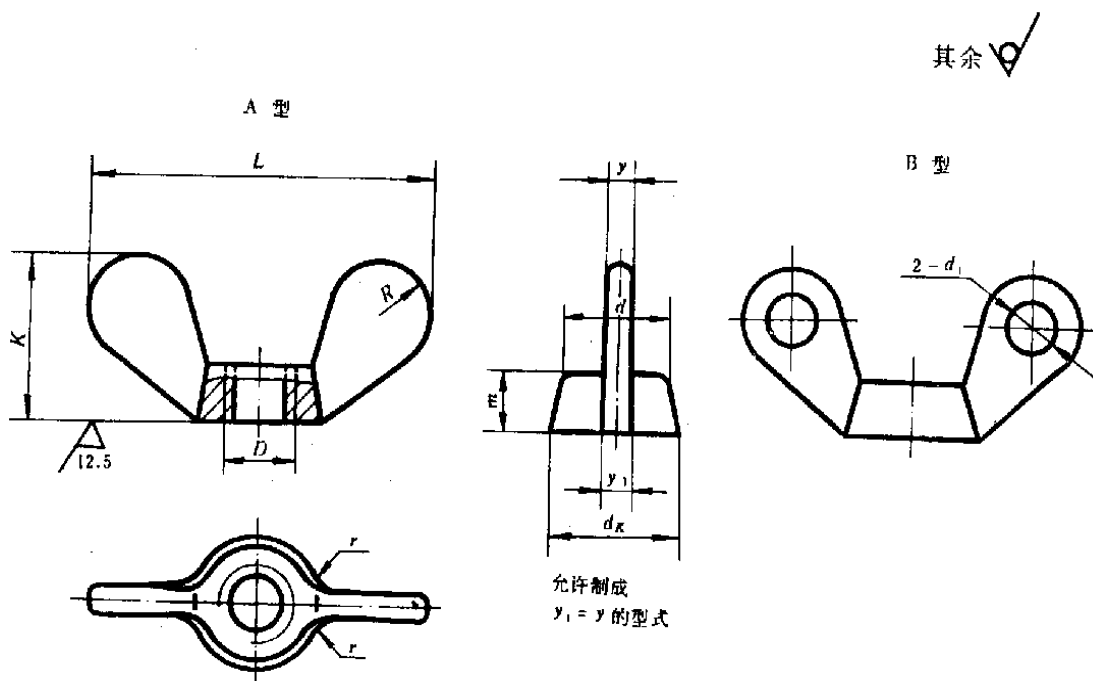


表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$	M 3 $\times 0.5$	M 4 $\times 0.7$	M 5 $\times 0.8$	M 6 $\times 1$	M 8 $\times 1$	M 8 $\times 1.25$	M 10 $\times 1.5$	M 10 $\times 1.25$	M 12 $\times 1.75$	M 12 $\times 1.5$	(M 14 $\times 2$)	(M 14 $\times 1.5$)	M 16 $\times 2$	M 16 $\times 1.5$
d_k	7	8	10	12	15		18		22		26		30	
d	6	7	8	10	13		15		19		23		26	
L	20	24	28	32	40		48		58		64		72	
K	8	10	12	14	18		22		27		30		32	
m	3.5	4	5	6	8		10		12		14			
y	1.25	1.5	2	2.5	3		3.5		4		5		6	
y_1	1.5	2	2.5	3	3.5		4		5		6		7	
d_1	3	4		5	6		7		8		9		10	
R	3	3.5	4.5	5	6		7		8.5		9		10	
r	2	2.5	3	3.5	4		5		6		7		8	

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

- 4.1 螺纹按 6 H 制造 (GB 196、GB 197)。
 4.2 材料：A 3、A 2 (GB 700)，KT 30-6 (GB 987)。
 4.3 验收检查、标志与包装按 GB 90 规定。

5 标记

- 5.1 标记方法按 GB 1237 规定。
 5.2 标记示例：

螺纹规格 $D = M10$ 、材料为 A 3、不经表面处理、A 型蝶形螺母的标记：
 螺母 GB 62 M10

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。