

扣 紧 螺 母

Tight nuts

代替 GB 805—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M6 ~ M48 的扣紧螺母。

2 引用标准

GB 3525 弹簧钢、工具钢、冷轧钢带

GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸

尺寸如下图及表 1 所示。

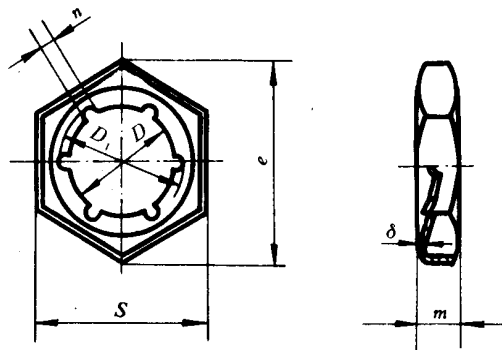


表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$	D		S		D_1	n	e	m	δ
	max	min	max	min					
6 × 1	5.3	5	10	9.73	7.5	1	11.5	3	0.4
8 × 1.25	7.16	6.8	13	12.73	9.5		16.2	4	0.5
10 × 1.5	8.86	8.5	16	15.73	12		19.6	5	0.6
12 × 1.75	10.73	10.3	18	17.73	14	21.9	0.7		
(14 × 2)	12.43	12	21	20.67	16	1.5	25.4	6	0.8
16 × 2	14.43	14	24	23.67	18		27.7		
(18 × 2.5)	15.93	15.5	27	26.16	20.5	2	31.2	7	1
20 × 2.5	17.93	17.5	30	29.16	22.5		34.6		
(22 × 2.5)	20.02	19.5	34	33	25		36.9		
24 × 3	21.52	21	36	35	27	2.5	41.6	9	1.2
(27 × 3)	24.52	24	41	40	30		47.3		
30 × 3.5	27.02	26.5	46	45	34		53.1		1.4
36 × 4	32.62	32	55	53.8	40	63.5	12	1.8	
42 × 4.5	38.12	37.5	65	63.8	47	75			
48 × 5	43.62	43	75	73.1	54	86.5			14

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 材料、热处理和表面处理

材料、热处理和表面处理按表 2 规定。

表 2

材 料			热 处 理	表 面 处 理
种 类	牌 号	标 准 号		
弹 簧 钢	65 Mn	GB 3525	淬火并回火 HRC 30 ~ 40	氧化镀锌钝化

5 验收检查、标志与包装

验收检查、标志与包装按 GB 90 规定。

6 标记

6.1 标记方法按 GB 1237 规定。

6.2 标记示例：

螺纹规格 $D = M12$ 、材料为 65Mn、热处理硬度 HRC 30~40、表面氧化的扣紧螺母的标记：

螺母 GB 805 M12

附录 A
扣紧螺母的使用方法
(参考件)

A1 使用方法

先用普通六角螺母将被连接件紧固,然后旋上扣紧螺母并用手拧紧,使其与普通螺母的支承面接触(如图 A1所示),再用扳手旋紧 $60^{\circ}\sim 90^{\circ}$ 即可;松开扣紧螺母时,必须再拧紧普通六角螺母使其与扣紧螺母之间产生间隙,才能松开扣紧螺母,以免划伤螺栓的螺纹。

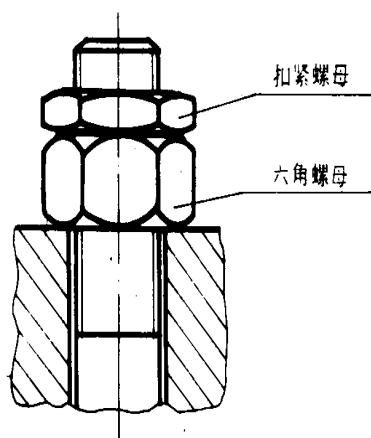


图 A1

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。