

环 形 螺 母

GB 63—88

Lifting nuts

代替 GB 63—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M12~M24 的环形螺母。

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 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。

其余

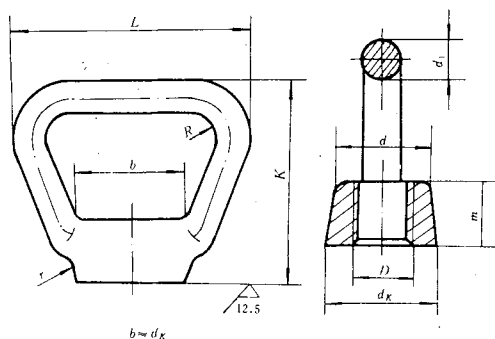


表 1

mm

螺 纹 规 格 D	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24
d_k	24		30		36		46
d	20		26		30		38
m	15		18		22		26
K	52		60		72		84
L	66		76		86		98
d_1	10		12		13		14
R	6				8		10
r	6		8		11		14

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

4.1 螺纹按 6H 制造 (GB 196、GB 197)。

4.2 材料：ZHMn 58-2。

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 $D = M16$ 、材料为 ZHMn 58-2，不经表面处理的环形螺母的标记：

螺母 GB 63 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。