

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 $D < 16 \times 1$ 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。

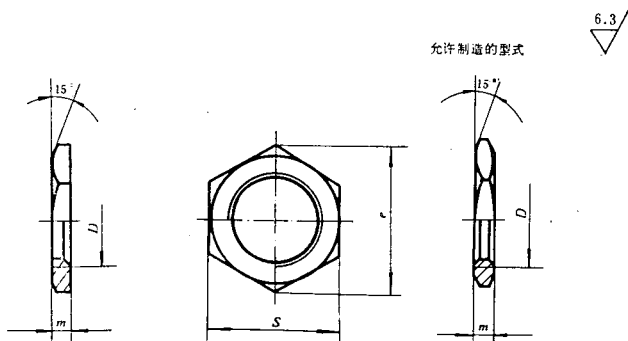


表 1

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
	max	1.7	1.7	2.4	3.0	2.4	3.0	2.4	3.74	3
m	min	1.3	1.3	2.0	2.6	2.0	2.6	2.0	3.26	2.6
	max	7	8	10	12	12	14	14	17	17
s	min	6.78	7.78	9.78	11.73	11.73	13.73	13.73	16.73	16.73
	max	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 190	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。