

盖形螺母

GB 923—88

Acorn nuts

代替 GB 923—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M6～M48 的盖形螺母，A 级用于 $D < 16$ 的螺母；B 级用于 $D > 16$ 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 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 5779.2 紧固件表面缺陷—螺母—一般要求
- 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。

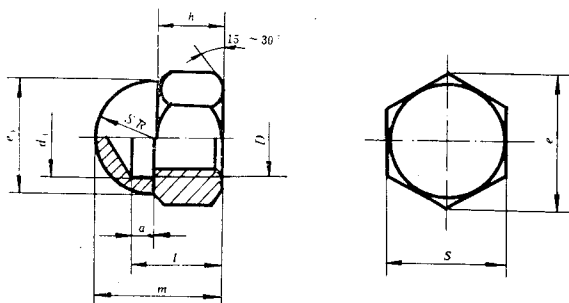


表 1

mm

螺纹规格 D	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24
h	2.5	3	4	5	6	8	10	11	13	14	16	18	19
e min	6.01	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75	29.56	32.95	37.29	39.55
e_1 max	5	6	7.2	9.2	13	16	18	20	22	25	28	30	34
a min	—	—	2	2.5	3	4	4.5	5	5	6	6	6	7
m	6	7	9	11	15	18	22	24	26	29	32	35	38
d_1	—	—	5.5	6.5	8.5	10.5	13	15	17	19	21	23	25
l	5	5	6	7	11	13	16	17	19	22	25	26	28
s	max	5.5	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	36
	min	5.32	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	26.16	29.16	33
R	—	2.5	3	3.6	4.6	6.5	8	9	10	11.5	12.5	14	15

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材	料	钢
螺 纹	公 差	6 H
	标 准	GB 196、GB 197
机 械 性 能	等 级	5、6
	标 准	GB 3098.2
公 差	产 品 标 准	A用于 $D \leq 16$, B用于 $D > 16$
	标 准	GB 3103.1
表 面 处 理		① 氧化 ② 镀锌钝化 GB 5267
表 面 缺 陷		GB 5779.2
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 $D = M10$ 、性能等级为 5 级、表面氧化的盖形螺母的标记：

螺母 GB 923 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。