

1 型六角开槽螺母—A 和 B 级

GB 6178—86

Hexagon slotted and castle nuts, style 1—
Product grades A and B

代替 GB 57—58—76

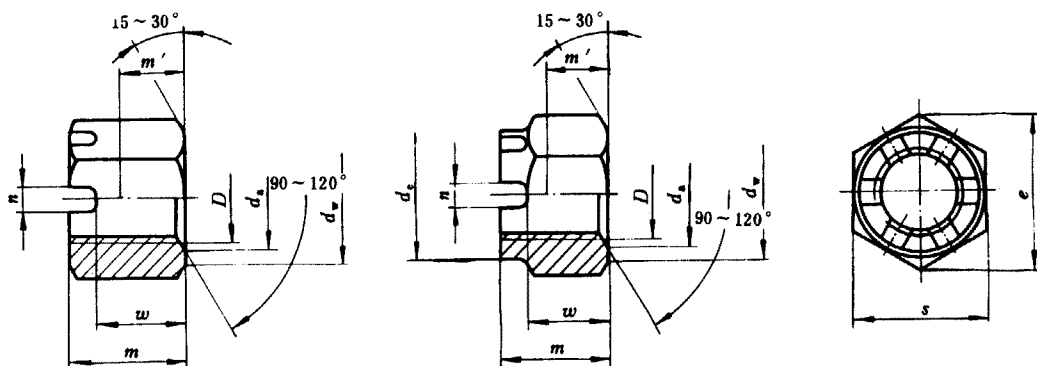
1 引言

本标准规定了螺纹规格为 M 4 ~ M 36、A 和 B 级的 1 型六角开槽螺母。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 —81《普通螺纹 基本尺寸（直径 1 ~ 600mm）》；
- GB 197 —81《普通螺纹 公差与配合（直径 1 ~ 355mm）》；
- GB 3098.2—82《紧固件机械性能 螺母》；
- GB 3103.1—82《紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母》；
- GB 5267—85《螺纹紧固件电镀层》；
- GB 5779.2—86《紧固件表面缺陷—螺母—一般要求》；
- GB 90—85《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 尺寸（按图及表 1 规定）



槽的底部允许制成平底；

（ $m - w$ ）长度内允许制成喇叭形的螺纹孔；

六角与螺母开槽端的端面交接处允许有圆钝。

表 1

mm

螺纹规格 <i>D</i>		M 4	M 5	M 6	M 8	M10	M12	(M14)	M16	M20	M24	M30	M36
<i>d_a</i>	max	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	17.3	21.6	25.9	32.4	38.9
	min	4	5	6	8	10	12	14	16	20	24	30	36
<i>d_e</i>	max	—	—	—	—	—	—	—	—	28	34	42	50
	min	—	—	—	—	—	—	—	—	27.16	33	41	49
<i>d_w</i>	min	5.9	6.9	8.9	11.6	14.6	16.6	19.6	22.5	27.7	33.2	42.7	51.1
<i>e</i>	min	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75	32.95	39.55	50.85	60.79
<i>m</i>	max	5	6.7	7.7	9.8	12.4	15.8	17.8	20.8	24	29.5	34.6	40
	min	4.7	6.4	7.34	9.44	11.97	15.37	17.37	20.28	23.16	28.66	33.6	39
<i>m'</i>	min	2.32	3.52	3.92	5.15	6.43	8.3	9.68	11.28	13.52	16.16	19.44	23.52
<i>n</i>	min	1.2	1.4	2	2.5	2.8	3.5	3.5	4.5	4.5	5.5	7	7
	max	1.8	2	2.6	3.1	3.4	4.25	4.25	5.7	5.7	6.7	8.5	8.5
<i>s</i>	max	7	8	10	13	16	18	21	24	30	36	46	55
	min	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.16	35	45	53.8
<i>w</i>	max	3.2	4.7	5.2	6.8	8.4	10.8	12.8	14.8	18	21.5	25.6	31
	min	2.9	4.4	4.9	6.44	8.04	10.37	12.37	14.37	17.37	20.88	24.98	30.38
开口销		1 × 10	1.2 × 12	1.6 × 14	2 × 16	2.5 × 20	3.2 × 22	3.2 × 25	4 × 28	4 × 36	5 × 40	6.3 × 50	6.3 × 63

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件(按表 2 规定)

表 2

材 料		钢
螺 纹	公 差	6 H
	标 准	GB 196—81、GB 197—81
机 械 性 能	等 级	6、8、10
	标 准	GB 3098.2—82
公 差	产 品 等 级	A 用于 $D \leq 16$ ，B 用于 $D > 16$
	标 准	GB 3103.1—82
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267—85
表 面 缺 陷		GB 5779.2—86
验 收 及 包 装		GB 90—85

5 标记

螺纹规格 $D = M 5$ 、性能等级为 8 级、不经表面处理、A 级的 1 型六角开槽螺母的标记示例：
螺母 GB 6178—86—M 5

附加说明：
本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。
本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。