

1 型六角开槽螺母—C 级

GB 6179—86

Hexagon slotted nuts, style 1 —Product grade C

代替 GB 57—58—76

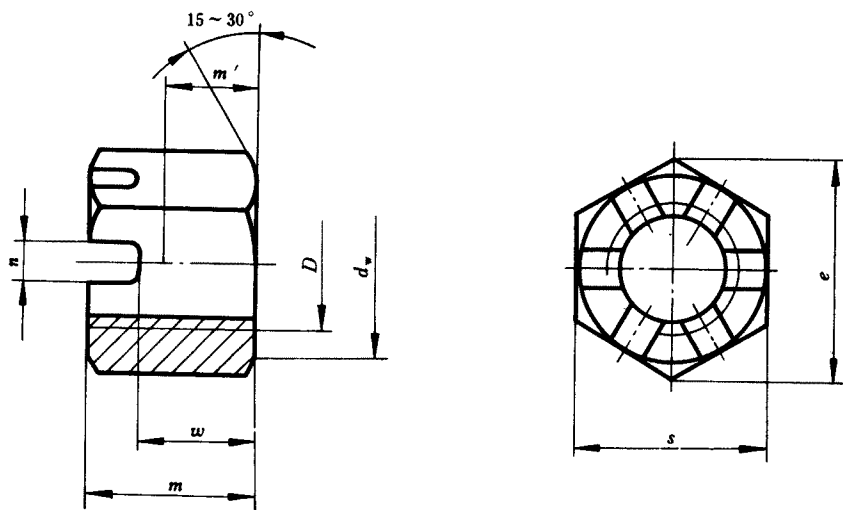
1 引言

本标准规定了螺纹规格为M 5 ~ M36、C 级的 1 型六角开槽螺母。

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>		M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	M20	M24	M30	M36
<i>d_w</i>	mi n	6.9.	8.7	11.5	14.5	16.5	19.2	22	27.7	33.2	42.7	51.1
<i>e</i>	mi n	8.63	10.89	14.20	17.59	19.85	22.78	26.17	32.95	39.55	50.85	60.79
<i>m</i>	max	6.7	7.7	9.8	12.4	15.8	17.8	20.8	24	29.5	34.6	40
	mi n	5.2	6.2	8.3	10.6	14	16	18.7	21.9	27.4	32.1	37.5
<i>m'</i>	mi n	3.5	3.9	5.1	6.4	8.3	9.7	11.3	13.5	16.2	19.5	23.5
<i>n</i>	max	2	2.6	3.1	3.4	4.25	4.25	5.7	5.7	6.7	8.5	8.5
	mi n	1.4	2	2.5	2.8	3.5	3.5	4.5	4.5	5.5	7	7
<i>s</i>	max	8	10	13	16	18	21	24	30	36	46	55
	mi n	7.64	9.64	12.57	15.57	17.57	20.16	23.16	29.16	35	45	53.8
<i>w</i>	max	4.7	5.2	6.8	8.4	10.8	12.8	14.8	18	21.5	25.6	31
	mi n	4.22	4.72	6.22	7.82	10.1	12.1	14.1	17.3	20.66	24.76	30
开口销		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	7 H
	标 准	GB 196—81、GB 197—81
机 械 性 能	等 级	4、5
	标 准	GB 3098.2—82
公 差	产 品 等 级	C
	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 5 级、不经表面处理、C 级的 1 型六角开槽螺母的标记示例：
螺母 GB 6179—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。