

紧固件用六角花形—E 型

GB 6189—86

Hexagon lobular for fasteners—type E

代替 GB 2670—81

1 引言

本标准规定了适用于螺栓、螺母等外扳拧的六角花形—E型。

2 型式与尺寸

型式与尺寸，按图1及表1规定。

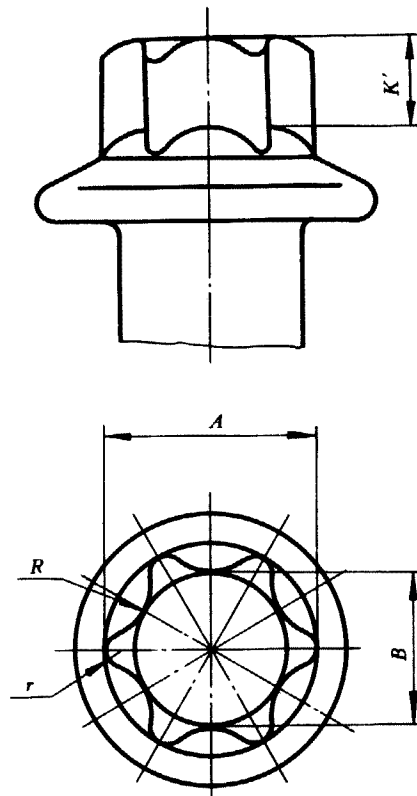


图 1

表 1 六角花形—E 型 mm

型 式	代 号		<i>A</i>	<i>B</i>	<i>R</i>	<i>r</i>
E 型	E 4	max	3.734	2.711		0.369
		min	3.659	2.651	0.689	
	E 5	max	4.623	3.328		0.420
		min	4.548	3.253	0.914	
	E 6	max	5.588	3.953		0.407
		min	5.513	3.878	1.274	
	E 8	max	7.341	5.225		0.572
		min	7.251	5.150	1.617	
	E10	max	9.246	6.744		0.686
		min	9.156	6.654	2.355	
	E12	max	10.999	7.852		0.877
		min	10.889	7.762	2.399	
	E14	max	12.726	9.139		1.093
		min	12.616	9.049	2.644	
	E16	max	14.555	10.432		1.245
		min	14.445	10.322	3.013	
	E18	max	16.460	11.829		1.441
		min	16.350	11.719	3.361	
	E20	max	18.238	13.137		1.641
		min	18.108	13.027	3.647	
	E24	max	21.921	15.688		1.824
		min	21.791	15.578	4.635	
	E28	max	25.477	18.233		2.121
		min	25.347	18.103	5.386	
	E32	max	28.982	21.291		2.873
		min	28.852	21.161	5.643	
	E36	max	32.589	23.940		3.226
		min	32.429	23.810	6.356	
	E40	max	36.145	26.546		3.571
		min	35.985	26.416	7.059	

注：① 表中给出的尺寸，供模具制造用，在产品上不予检查。
② 六角花形的扳拧高度（*K'*），在相应产品标准中给出。

3 检查方法

3.1 六角花形—E 型，在产品上仅用综合量规检查扳拧高度 (K')，以及用万能（或专用）量具检查 A 和 S 尺寸。

3.2 六角花形—E 型的检查方法，如图 2 所示。

3.3 六角花形—E 型综合量规的型式与尺寸按图 3 及表 2 规定。

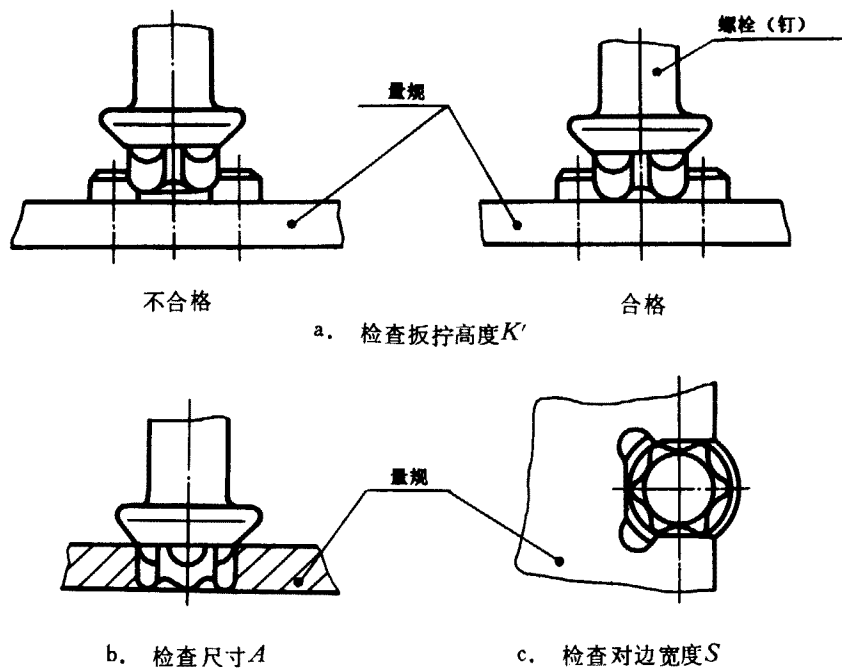


图 2

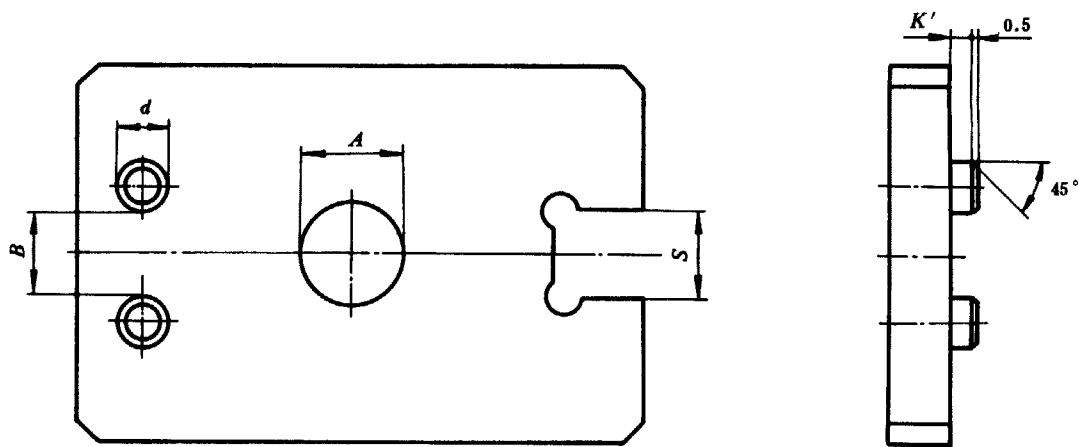


图 3

表 2 六角花形—E 型综合量规尺寸 mm

型 式	代 号		<i>l</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	<i>d</i>	<i>K'</i>
E 型	E4	max	3.766	2.750	3.370	1.346	0.863
		min	3.757	2.741	3.361	1.342	0.737
	E5	max	4.655	3.360	4.152	1.803	1.066
		min	4.646	3.351	4.143	1.799	0.940
	E6	max	5.620	3.995	4.985	2.514	1.117
		min	5.611	3.986	4.976	2.510	0.991
	E8	max	7.373	5.265	6.550	3.225	1.574
		min	7.364	5.256	6.541	3.221	1.448
	E10	max	9.278	6.763	8.206	4.648	1.955
		min	9.269	6.754	8.197	4.644	1.829
	E12	max	11.031	7.881	9.796	4.800	2.413
		min	11.022	7.872	9.787	4.796	2.287
	E14	max	12.758	9.176	11.351	5.257	3.149
		min	12.749	9.167	11.342	5.253	3.023
	E16	max	14.587	10.446	12.976	6.019	3.378
		min	14.578	10.437	12.967	6.015	3.252
	E18	max	16.492	11.843	14.576	6.730	3.680
		min	16.483	11.834	14.567	6.726	3.734
	E20	max	18.270	13.164	16.177	7.264	4.216
		min	18.261	13.155	16.168	7.260	4.090
	E24	max	21.953	15.704	19.402	9.321	5.765
		min	21.944	15.695	19.393	9.317	5.639
	E28	max	25.509	18.270	22.582	10.794	7.061
		min	25.500	18.261	22.573	10.790	6.935
	E32	max	29.014	21.318	25.808	11.302	8.153
		min	29.005	21.309	25.799	11.298	8.027
	E36	max	32.621	23.959	29.034	12.725	9.321
		min	32.612	23.950	29.025	12.721	9.195
	E40	max	36.177	26.575	32.209	14.096	10.617
		min	36.168	26.566	32.200	14.092	10.491

4 旋具截面

E型旋具扳手截面尺寸，按图1及表3规定。

表 3 E型旋具截面尺寸 mm

型 式	代 号		<i>A</i>	<i>B</i>
E 型	E4	max	3.90	2.87
		min	3.83	2.81
	E5	max	4.80	3.50
		min	4.72	3.42
	E6	max	5.77	4.13
		min	5.69	4.05
	E8	max	7.56	5.43
		min	7.47	5.35
	E10	max	9.46	6.96
		min	9.37	6.87
	E12	max	11.23	8.06
		min	11.12	7.97
	E14	max	12.96	9.36
		min	12.85	9.27
	E16	max	14.82	10.69
		min	14.71	10.58
	E18	max	16.75	12.12
		min	16.64	12.01
	E20	max	18.54	13.42
		min	18.41	13.31
	E24	max	22.23	15.98
		min	22.10	15.87
	E28	max	25.78	18.54
		min	25.65	18.41
	E32	max	29.29	21.60
		min	29.16	21.47
	E36	max	32.98	24.30
		min	32.82	24.17
	E40	max	36.53	26.90
		min	36.37	26.77

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,上海标准件技术研究所、上海标准件四厂、上海标准件五厂参加起草。