

2型六角开槽螺母—A和B级

GB 6180—86

Hexagon slotted and castle nuts, style 2—
Product grades A and B

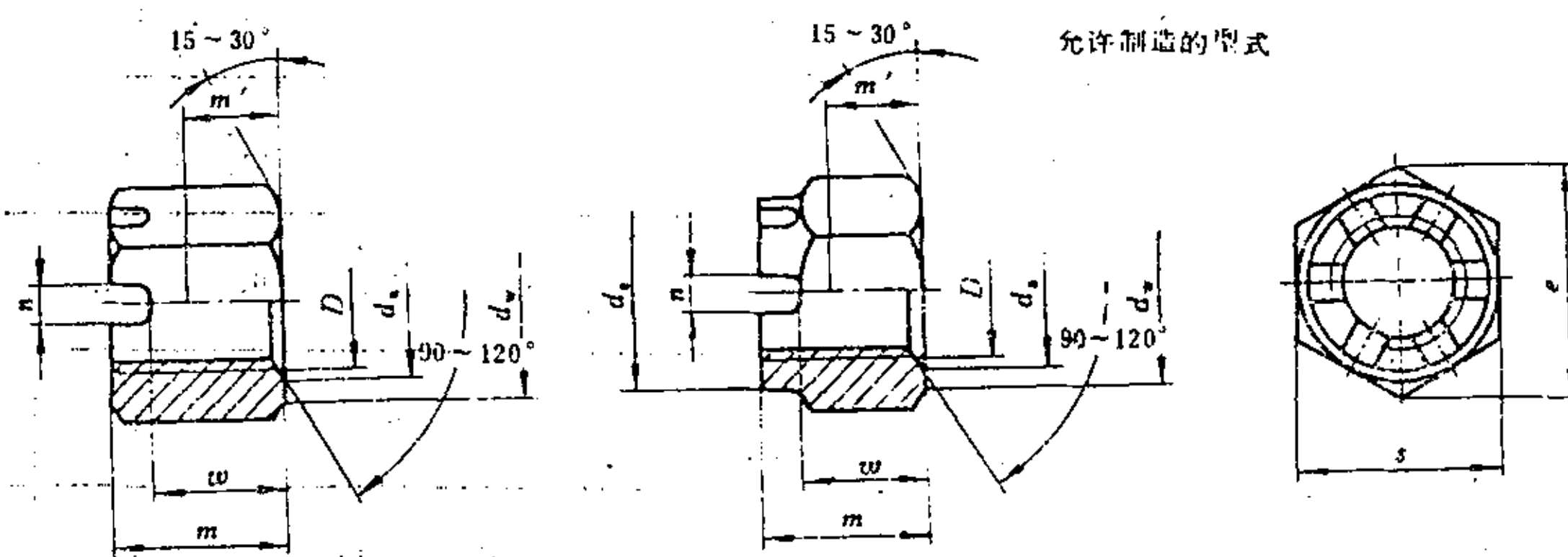
1 引言

本标准规定了螺纹规格为M 4—M 36、A和B级的2型六角开槽螺母。A级用于 $D \leq 16$ 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 D		M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	M20	M24	M30	M36
d_a	max	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	17.3	21.6	25.9	32.4	38.9
	min	5	6	8	10	12	14	16	20	24	30	36
d_e	max	—	—	—	—	—	—	—	28	34	42	50
	min	—	—	—	—	—	—	—	27.16	33	41	49
d_w	min	6.9	8.9	11.6	14.6	16.6	19.6	22.5	27.7	33.2	42.7	51.1
e	min	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75	32.95	39.55	50.85	60.79
m	max	6.9	8.3	10	12.3	16	19.1	21.1	26.3	31.9	37.6	43.7
	min	6.6	7.94	9.64	11.87	15.57	18.58	20.58	25.46	31.06	35.7	42.7
m'	min	3.84	4.32	5.71	7.15	9.26	10.7	12.6	15.2	18.1	21.8	26.5
n	min	1.4	2	2.5	2.8	3.5	3.5	4.5	4.5	5.5	7	7
	max	2	2.6	3.1	3.4	4.25	4.25	5.7	5.7	6.7	8.5	8.5
s	max	8	10	13	16	18	21	24	30	36	46	55
	min	7.85	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.16	35	45	53.8
w	max	5.1	5.7	7.5	9.3	12	14.1	16.4	20.3	23.9	28.6	34.7
	min	4.8	5.4	7.14	8.94	11.57	13.4	15.7	19	22.6	27.3	33.1
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	6 H
	标 准	GB 196—81、GB 197—81
机 械 性 能	等 级	9、12
	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

螺纹规格为 $D = M 5$ 、性能等级为 9 级、不经表面处理、A 级的 2 型六角开槽螺母的标记示例:
螺母 GB 6180—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。