

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 12126:1997《有效力矩型全金属六角法兰面螺母 米制细牙螺纹 产品等级 A 和 B 级》。

本标准是国家标准“六角扳拧紧固件”产品系列标准的一部分。该系列包括：

a) 六角头螺栓：GB/T 27、GB/T 28、GB/T 29. 1、GB/T 29. 2、GB/T 31. 1、GB/T 31. 2、GB/T 31. 3、GB/T 32. 1、GB/T 32. 2、GB/T 32. 3、GB/T 5780、GB/T 5781、GB/T 5782、GB/T 5783、GB/T 5784、GB/T 5785 和 GB/T 5786；

b) 六角螺母：GB/T 41、GB/T 56、GB/T 802、GB/T 804、GB/T 805、GB/T 808、GB/T 889. 1、GB/T 889. 2、GB/T 923、GB/T 6170、GB/T 6171、GB/T 6172. 1、GB/T 6172. 2、GB/T 6173、GB/T 6174、GB/T 6175、GB/T 6176、GB/T 6178、GB/T 6179、GB/T 6180、GB/T 6181、GB/T 6182、GB/T 6184、GB/T 6185. 1、GB/T 6185. 2、GB/T 6186、GB/T 9457、GB/T 9458、GB/T 9459 和 GB/T 18195；

c) 六角法兰面螺栓：GB/T 5789、GB/T 5790 和 GB/T 16674；

d) 六角法兰面螺母：GB/T 6177. 1、GB/T 6177. 2、GB/T 6183. 1、GB/T 6183. 2、GB/T 6187. 1 和 GB/T 6187. 2；

e) 栓接结构用螺栓连接副：GB/T 1228、GB/T 1229、GB/T 1230、GB/T 3632、GB/T 16939、GB/T 18230. 1、GB/T 18230. 2、GB/T 18230. 3、GB/T 18230. 4、GB/T 18230. 5、GB/T 18230. 6 和 GB/T 18230. 7；

f) 六角头螺钉、木螺钉、自攻螺钉及组合件：GB/T 838、GB/T 102、GB/T 5285、GB/T 6563、GB/T 9456、GB/T 15856. 4、GB/T 16824. 1、GB/T 16824. 2、GB/T 9074. 11、GB/T 9074. 12、GB/T 9074. 13、GB/T 9074. 14、GB/T 9074. 15、GB/T 9074. 16、GB/T 9074. 17、GB/T 9074. 20、GB/T 9074. 21、GB/T 9074. 22 和 GB/T 9074. 23。

ISO 12126 未规定包装技术要求，本标准予以规定(表 2)。

ISO 12126 未规定简化标记，本标准按 GB/T 1237 允许简化的原则给出简化的标记示例(5. 2 条)。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责，上海标三标准件有限公司和沈阳市丰驰标准件厂参加起草。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的各国国家标准团体(ISO 成员团体)的联合组织。国际标准的制定工作通常是通过 ISO 各个技术委员会进行的。每个成员团体如对某一技术委员会所进行的项目感兴趣时,也可参加该委员会。与 ISO 有关的政府的和非政府的国际组织也可参加此项工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在电工标准化方面有着密切的联系。

经技术委员会采纳的国际标准草案,分发给所有成员团体进行投票表决。国际标准的正式出版需要至少 75% 的成员团体投票赞成。

国际标准 ISO 12126 由 ISO/TC 2 紧固件技术委员会 SC1 紧固件机械性能分委员会制定。

本国际标准的附录 A 是标准的附录。

中华人民共和国国家标准

全金属六角法兰面锁紧螺母 细牙

GB/T 6187.2—2000
eqv ISO 12126:1997

Prevailing torque type all-metal hexagon
nuts with flange with fine pitch thread

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M8×1~M20×1.5、细牙螺纹、性能等级为 6、8 和 10 级、产品等级为 A 和 B 级的全金属六角法兰面锁紧螺母。A 级用于 $D \leq 16$ mm; B 级用于 $D > 16$ mm 的螺母。

六角和法兰的检验见附录 A(标准的附录)。

注: 这种螺母相当于 GB/T 6177.2 加上有效力矩部分。

如需其他技术要求, 应从现行标准(如 GB/T 196、GB/T 3098.9 和 GB/T 3103.1)中选择。

2 引用标准

下列标准所包含的条文, 通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时, 所示版本均为有效。所有标准都会被修订, 使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 90—1985 紧固件验收检查、标志与包装(eqv ISO 3269:1984)

GB/T 196—1981 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)

GB/T 197—1981 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

GB/T 1237—2000 紧固件标记方法(eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.9—1993 紧固件机械性能 有效力矩型钢六角锁紧螺母(eqv ISO 2320:1983)

GB/T 3103.1—1982(1988 年确认) 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母(eqv ISO 4759-1:1978)

GB/T 5267—1985 螺纹紧固件电镀层

GB/T 5276—1985 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注(eqv ISO 225:1983)

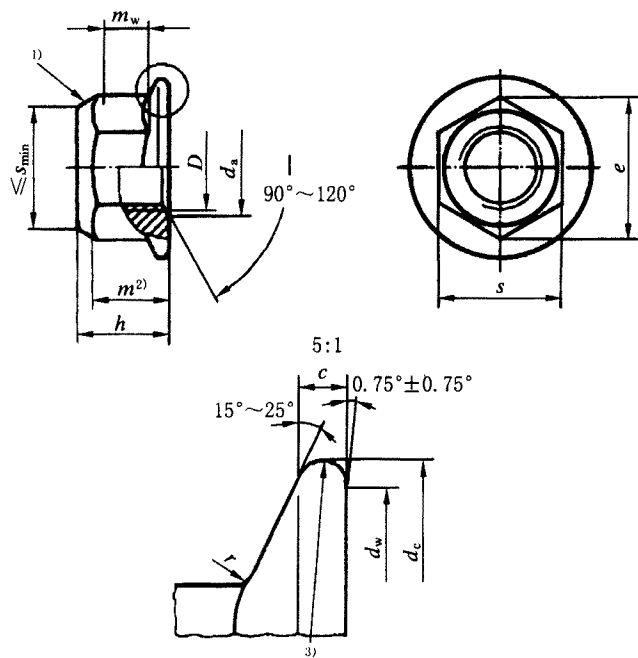
GB/T 5779.2—2000 紧固件表面缺陷 螺母(idt ISO 6157-2:1995)

GB/T 6177.2—2000 六角法兰面螺母 细牙(eqv ISO 10663:1999)

GB/T 16938—1997 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件(idt ISO 8992:1986)

3 尺寸

注: 尺寸代号和标注符合 GB/T 5276。



- 1) 有效力矩部分,形状任选。
- 2) 螺纹长度。
- 3) 棱边形状任选。

图 1
表 1 尺寸 mm

螺纹规格 $D\times P^{1)}$		M8×1	M10×1 M10×1.25	M12×1.5 M12×1.25	(M14×1.5) ²⁾	M16×1.5	M20×1.5
c	min	1.2	1.5	1.8	2.1	2.4	3
	max	8.75	10.8	13	15.1	17.3	21.6
d_a	min	8.00	10.0	12	14.0	16.0	20.0
	max	17.9	21.8	26	29.9	34.5	42.8
d_w	min	15.8	19.6	23.8	27.6	31.9	39.9
e	min	14.38	16.64	20.03	23.36	26	32.95
h	max	9.40	11.40	13.80	15.9	18.3	22.4
	min	8.74	10.34	12.57	14.8	17.2	20.3
m	min	7.64	9.64	11.57	13.3	15.3	18.7
m_w	min	4.6	5.6	6.8	7.7	8.9	10.7
s	max	13.00	15.00	18.00	21.00	24.00	30.00
	min	12.73	14.73	17.73	20.67	23.67	29.16
$r^{3)}$	max	0.48	0.6	0.72	0.88	0.96	1.2

注：如产品通过了附录 A 的检验,则应视为满足了尺寸 e 、 c 和 m_w 的要求。

- 1) P ——螺距。
- 2) 尽可能不采用括号内的规格。
- 3) r 适用于棱角和六角面。

4 技术条件和引用标准

表 2 技术条件和引用标准

材 料		钢			
通用技术条件		GB/T 16938			
螺 纹	公 差	6H			
	标 准	GB/T 196、GB/T 197			
机械性能	等 级 ¹⁾	6	8		10
		1 型	$D\leq 16\text{ mm}$ 2 型	$D>16\text{ mm}$ 1 型	2 型
	标 准	参照 GB/T 3098.9 由供需双方协议			
	公 差	产品等级	$D\leq 16\text{ mm};\text{A}; D>16\text{ mm};\text{B}$		
标 准		GB/T 3103.1			
表面缺陷		GB/T 5779.2			
表面处理		氧化 电镀技术要求按 GB/T 5267。 如需其他表面镀层或表面处理,应由供需双方协议			
验收及包装		GB/T 90			
1) 本标准的螺母高度($h_{\min}$)属于 2 型螺母。但 GB/T 3098.9 对所有的性能等级和规格并非只规定 2 型螺母(如本表所示),在某些情况下,还需要按 1 型螺母进行试验。					

5 标记

5.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 $D=M12\times 1.5$ 、细牙螺纹、性能等级为 8 级、表面氧化、产品等级为 A 级的全金属六角法兰面锁紧螺母的标记:

螺母 GB/T 6187.2 M12×1.5

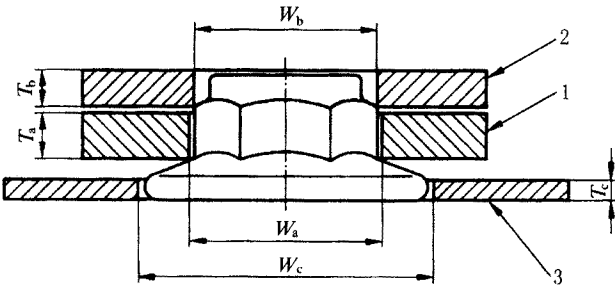
附录 A
(标准的附录)
六角法兰面螺母的检验

A1 六角部分的推荐检验方法

六角部分的推荐检验方法见图 A1 和表 A1。
为确定六角高度、扳拧高度、圆角和对角宽度是否符合要求,应使用 A 和 B 两个光滑环规进行测量。量规 A 应套入六角部分并置于法兰面上。量规 B 应放在与螺母轴心线垂直的螺母顶面上。两个量规不应接触。

A2 法兰厚度的推荐检验方法

法兰厚度的推荐检验方法见图 A1 和表 A1。
量规 C 是一个塞尺或环规。它用于检验法兰的厚度是否符合要求。当螺母置于平板或垫圈上时,量规 C 应能塞入量规 A 下,并不应有接触。



1—量规 A;2—量规 B;3—量规 C

注: $W_{a\min} = e_{\text{理论}}$;
 $W_{b\max} = e_{\min} - 0.01 \text{ mm}$;
 $T_{a\max} = m_{w\min}$ 。

图 A1

表 A1 mm

螺纹 公称直径 <i>D</i>	量规 A				量规 B			量规 C		
	<i>W_a</i>		<i>T_a</i>		<i>W_b</i>		<i>T_b</i>	<i>W_c</i>	<i>T_c</i>	
	max	min	max	min	max	min	min	min	max	min
8	15.02	15.01	4.60	4.59	14.37	14.36	4	20	1.31	1.30
10	17.33	17.32	5.60	5.59	16.63	16.62	5	24	1.81	1.80
12	20.79	20.78	6.80	6.79	20.02	20.01	5	29	2.20	2.19
14	24.26	24.25	7.70	7.69	23.35	23.34	6	32.5	2.55	2.54
16	27.72	27.71	8.90	8.89	26.74	26.73	6	37	2.96	2.95
20	34.65	34.64	10.70	10.69	32.94	32.93	6	45	3.70	3.69