

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 10511:1997《有效力矩型六角薄螺母(非金属嵌件)》。

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 10511 未规定包装技术要求,本标准予以规定(表 2)。

ISO 10511 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)。

本标准未采用 ISO 10511 附录 A,其内容已列入引用标准(第 2 章)。

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 10511 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 是提示的附录。

中华人民共和国国家标准

非金属嵌件六角锁紧薄螺母

GB/T 6172.2—2000
eqv ISO 10511:1997

Prevailing torque type hexagon thin nuts
(with non-metallic insert)

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M3~M36、性能等级为 04 和 05 级、产品等级为 A 和 B 级的非金属嵌件六角锁紧薄螺母。A 级用于 $D \leq 16$ mm; B 级用于 $D > 16$ mm 的螺母。

注: 这种螺母相当于 GB/T 6172.1 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 6172.1—2000 六角薄螺母(eqv ISO 4035:1999)

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。

4 技术条件和引用标准

表 2 技术条件和引用标准

材 料	螺母体	钢
	嵌 件	推荐采用尼龙 66
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	04,05
	标 准	GB/T 3098.9
公 差	产品等级	$D\leq 16\text{ mm}$:A; $D>16\text{ mm}$:B
	标 准	GB/T 3103.1
表面缺陷		GB/T 5779.2
表面处理		不经处理 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

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 $D=M12$ 、性能等级为 04 级、不经表面处理、产品等级为 A 级的非金属嵌件六角锁紧薄螺母的标记:

螺母 GB/T 6172.2 M12