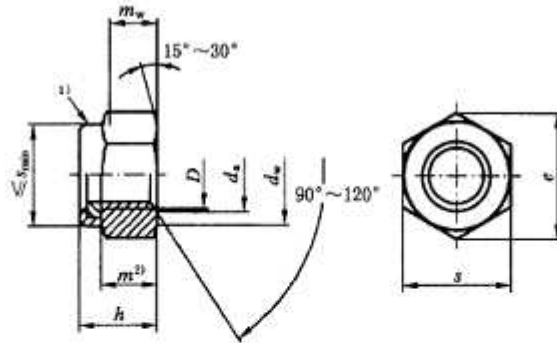


1 型非金属嵌件六角锁紧螺母

**Prevailing torque type hexagon nuts
(with non-metallic insert), style 1**



- 1) 有效力矩部分, 形状任选。
- 2) 螺纹长度。

图 1

表 1 尺寸

mm

螺纹规格 D	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14) ¹⁾	M16	M20	M24	M30	M36	
$P^{2)}$	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	3	3.5	4	
d_s	max	3.45	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	17.3	21.6	25.9	32.4	38.9
	min	3.00	4.0	5.00	6.00	8.00	10.0	12	14.0	16.0	20.0	24.0	30.0	36.0
d_w min	4.57	5.88	6.88	8.88	11.63	14.63	16.63	19.64	22.49	27.7	33.25	42.75	51.11	
e min	6.01	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.36	26.75	32.95	39.55	50.85	60.79	
h	max	4.5	6.00	6.80	8.00	9.50	11.9	14.9	17.0	19.1	22.8	27.1	32.6	38.9
	min	4.02	5.52	6.22	7.42	8.92	11.2	14.2	15.9	17.8	20.7	25.0	30.1	36.4
m min	2.15	2.9	4.4	4.9	6.44	8.04	10.37	12.1	14.1	16.9	20.2	24.3	29.4	
m_w min	1.72	2.32	3.52	3.92	5.15	6.43	8.3	9.68	11.28	13.52	16.16	19.44	23.52	
s	max	5.50	7.00	8.00	10.00	13.00	16.00	18.00	21.00	24.00	30.00	36	46	55.0
	min	5.32	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.16	35	45	53.8

- 1) 尽可能不采用括号内的规格。
- 2) P ——螺距。

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	5、8、10
	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