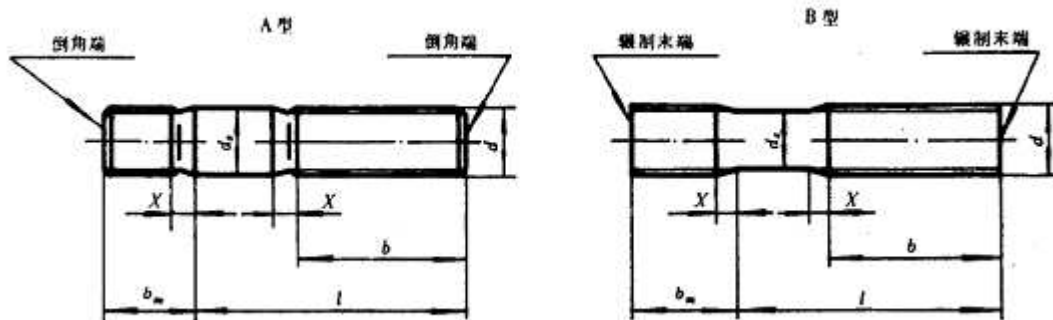


尺寸如下图及表 1 所示。



末端按GB 2规定： $d_s$ ~螺纹中径（仅适用于B型）。

表 1

mm

螺纹规格 $d$		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
$b_m$	公称	6	8	10	12	15	20	25
	min	5.40	7.25	9.25	11.10	14.10	18.95	23.95
	max	6.60	8.75	10.75	12.90	15.90	21.05	26.05
$d_s$	max	5	6	8	10	12	16	20
	min	4.7	5.7	7.64	9.64	11.57	15.57	19.48
$X$	max	2.5P						
$l$		$b$						
公称	min	max						
16	15.10	16.90						
(18)	17.10	18.90						
20	18.95	21.05						
(22)	20.95	23.05						
25	23.95	26.05						
(28)	26.95	29.05						
30	28.95	31.05						
(32)	30.75	33.25						
35	33.75	36.25						
(38)	36.75	39.25						
40	38.75	41.25						
45	43.75	46.25						
50	48.75	51.25						
(55)	53.5	56.5						
60	58.5	61.5						
(65)	63.5	66.5						
70	68.5	71.5						
(75)	73.5	76.5						
80	78.5	81.5						
(85)	83.25	86.75						
90	88.25	91.75						
(95)	93.25	96.75						
100	98.25	101.75						
110	108.25	111.75						
120	118.25	121.75						
130	128.0	132.0						
140	138.0	142.0						
150	148.0	152.0						
160	158.0	162.0						
170	168.0	172.0						
180	178.0	182.0						
190	187.7	192.3						
200	197.7	202.3						

注: ① 尽可能不采用括号内的规格。

② P——粗牙螺距。

③ 折线之间为商品规格范围。

④ 当  $b - b_m < 5$  mm 时, 该螺母一端应制成圆面。或在端面上加制凸棱。

表 2

mm

螺纹规格		$d$	M24	M30	M36	M42	M48	
$b_n$	公称		30	38	45	52	60	
	min		28.95	36.75	43.75	50.50	58.50	
	max		31.05	39.25	46.25	53.50	61.50	
$d_s$	max		24	30	36	42	48	
	min		23.48	29.48	35.38	41.38	47.38	
$X$	max		2.5P					
$l$			$b$					
公称	min	max						
40	38.75	41.25						
45	43.75	46.25						
50	48.75	51.25	30					
(55)	53.50	56.50						
60	58.50	61.50						
(65)	63.50	66.50	45	40				
70	68.50	71.50		45		50		
(75)	73.50	76.50						
80	78.50	81.50						
(85)	83.25	86.75	54	50				
90	88.25	91.75		60		70	60	
(95)	93.25	96.75						
100	98.25	101.75						
110	108.25	111.75	60	66				
120	118.25	121.75		78		90	80	
130	128.0	132.0						
140	138.0	142.0						
150	148.0	152.0						
160	158.0	162.0	60	72		84	96	108
170	168.0	172.0						
180	178.0	182.0						
190	187.7	192.3						
200	197.7	202.3						
210	207.7	212.3						
220	217.7	222.3						
230	227.7	232.3						
240	237.7	242.3	85	97		109	121	
250	247.7	252.3						
260	257.4	262.6						
280	277.4	282.6						
300	297.4	302.6						

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

②  $P$  —— 粗牙螺距。

③ 折线之间为通用规格范围。

④ 当  $b - b_n < 5$  mm 时，旋螺母一端应制成倒圆端，或在端面中心制出凹点。

⑤ 允许采用细牙螺纹和过渡配合螺纹。

技术条件如表 4 所示。

表 4

材 料		钢	不 锈 钢
普通螺纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196、GB 197	
过渡配合螺纹	代 号	GM、G2M	
	标 准	GB 1167	
机械性能	等 级	4.8、5.8、6.8、8.8 10.9、12.9	A2-50、A2-70
	标 准	GB 3098.1	GB 3098.6
公 差	产品等级	B	
	标 准	GB 3103.1	
表 面 处 理		① 不处理 ② 氧化 ③ 镀锌钝化 GB 5267	
表 面 缺 陷		GB 5779.1、GB 5779.3	
验 收 及 包 装		GB 90	