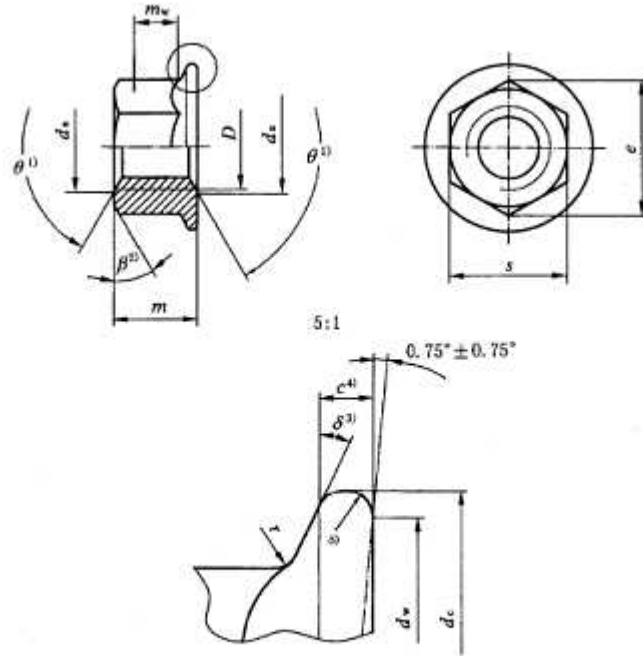


# 六角法兰面螺母

## Hexagon nuts with flange



- 1)  $\theta=90^\circ\sim 120^\circ$ .
- 2)  $\beta=15^\circ\sim 30^\circ$ .
- 3)  $\delta=15^\circ\sim 25^\circ$ .
- 4)  $e$  在  $d_{\text{min}}$  处测量。
- 5) 棱边形状任选。

图 1

表 1 尺寸

mm

螺纹规格 $D$	M5	M6	M8	M10	M12	(M14) <sup>1)</sup>	M16	M20
$p^{2)}$	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5
$c$	min	1	1.1	1.2	1.5	1.8	2.1	3
$d_s$	min	5.00	6.00	8.00	10.0	12	14.0	20.0
	max	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	21.6
$d_e$	max	11.8	14.2	17.9	21.8	26.0	29.9	42.8
$d_w$	min	9.8	12.2	15.8	19.6	23.8	27.6	39.9
$e$	min	8.79	11.05	14.38	16.64	20.03	23.36	32.95
$m$	max	5.0	6.0	8.00	10.00	12.00	14.0	20.0
	min	4.7	5.7	7.64	9.64	11.57	13.3	18.7
$m_w$	min	2.5	3.1	4.6	5.6	6.8	7.7	10.7
$s$	max	8.00	10.00	13.00	15.00	18.00	21.00	30.00
	min	7.78	9.78	12.73	14.73	17.73	20.67	29.16
$r^{3)}$	max	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	1	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) 尽可能不采用括号内的规格。
- 2)  $P$ ——螺距。
- 3)  $r$  适用于棱角和六角面。

表 2 技术条件和引用标准

材 料		钢				不锈钢	
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 <sup>D</sup>	8		9	10	12	A2-70
		$D \leq 16 \text{ mm}$ 1 型	$D > 16 \text{ mm}$ 2 型	2 型	1 型	2 型	
	标 准	GB/T 3098. 2				GB/T 3098. 15	
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		氧化				简单处理	
		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					
1) 本标准的螺母高度( $m_{\text{min}}$ )属于 2 型螺母。但 GB/T 3098. 2 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。							

附录 A  
(标准的附录)  
六角和法兰的检验

**A1 六角部分的推荐检验方法**

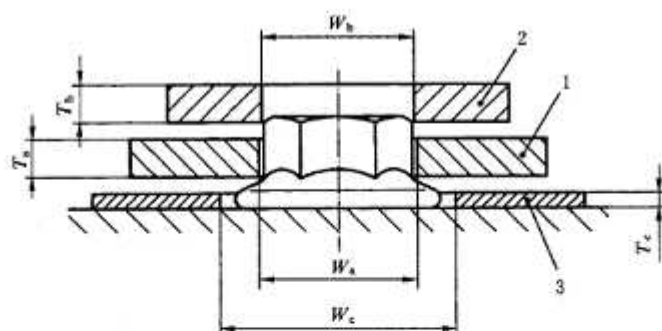
六角部分的推荐检验方法见图 A1 和表 A1。

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:  $W_{min} = e_{min}$ ;  
 $W_{max} = e_{min} - 0.01 \text{ mm}$ ;  
 $T_{max} = m_{min}$ 。

图 A1