

6 标志

规格等于或大于 M5 的焊接六角法兰面螺母,应标志制造者识别标志。标志应在螺母顶面。

7 相关尺寸

与焊接六角法兰面螺母相关的尺寸见图 2 和表 4。

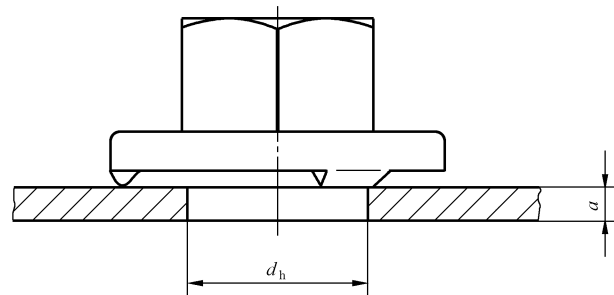
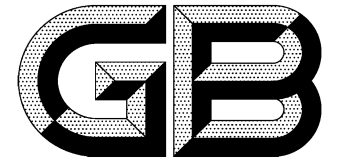


图 2 相关尺寸(焊接前)

表 4 相关尺寸

单位为毫米

螺纹规格		板厚 a		孔径 d_h
(D)	($D \times P$)	min	max	H11
M5	—	0.88	1.20	7
M6	—	0.88	1.80	8
M8	—	1.0	2.0	10.5
M10	—	1.25	2.50	12.5
M12	M12×1.5	1.5	3.0	14.8
M14	M14×1.5	2.0	3.5	16.8
M16	M16×1.5	2.0	4.0	18.8



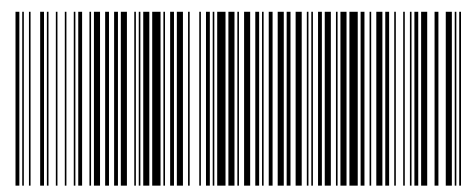
中华人民共和国国家标准

GB/T 13681.2—2010

焊接六角法兰面螺母

Hexagon weld nuts with flange

(ISO 21670:2003, MOD)



GB/T 13681.2—2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-42757

定价: 14.00 元

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 2 技术条件和引用标准

材料		含碳量不大于 0.25%； 如要求螺母淬火并回火，硬度应等于或小于 300 HV； 不允许使用易切钢； 如需规定材料牌号，应由供需双方协议
通用技术条件		GB/T 16938
螺纹	公差	6G
	标准	GB/T 196、GB/T 2516
机械性能	保证载荷	见表 3
	试验方法	GB/T 3098.2、GB/T 3098.4； 如有争议，试验前先去除焊接凸点
公差	产品等级	A
	标准	GB/T 3103.1
表面处理		应交付无镀层的螺母； 在运输或保管过程中，无镀层的螺母可能受到腐蚀，故制造者应有不削弱螺母焊接性能的防腐措施
验收及包装		GB/T 90.1、GB/T 90.2

表 3 保证载荷

粗牙螺纹规格(D)	保证载荷/N	细牙螺纹规格(D×P)	保证载荷/N
M5	14 800	—	—
M6	20 900	—	—
M8	38 100	—	—
M10	60 300	—	—
M12	88 500	M12×1.5	92 900
M14	120 800	M14×1.5	131 900
M16	164 900	M16×1.5	176 200

5 标记

5.1 标记方法

标记方法按 GB/T 1237 的规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 $D=M10$ 、碳钢制造、不经热处理、适用于性能等级为 10.9 级的螺栓或螺钉的焊接六角法兰面螺母的标记：

螺母 GB/T 13681.2 M10

如果焊接六角法兰面螺母需进行淬火并回火，则应增加标记 QT 代号。

螺纹规格 $D=M12\times 1.5$ 、碳钢制造、淬火并回火处理、适用于性能等级为 10.9 级的螺栓或螺钉的焊接六角法兰面螺母的标记：

螺母 GB/T 13681.2 M12×1.5-QT

中华人民共和国
国家标准
焊接六角法兰面螺母
GB/T 13681.2—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字

2011 年 8 月第一版 2011 年 8 月第一次印刷

*

书号：155066·1-42757 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话：(010)68533533

前 言

GB/T 13681 的本部分(以下简称本部分)是国家标准“焊接螺母”系列标准之一,该系列包括:

- GB/T 13680—1992 焊接方螺母;
- GB/T 13681—1992(修订时,将改为 GB/T 13681.1)焊接六角螺母;
- GB/T 13681.2—2010 焊接六角法兰面螺母。

本部分是 GB/T 13681 的第 2 部分。

本部分修改采用 ISO 21670:2003《焊接六角法兰面螺母》(英文版)。主要修改如下:

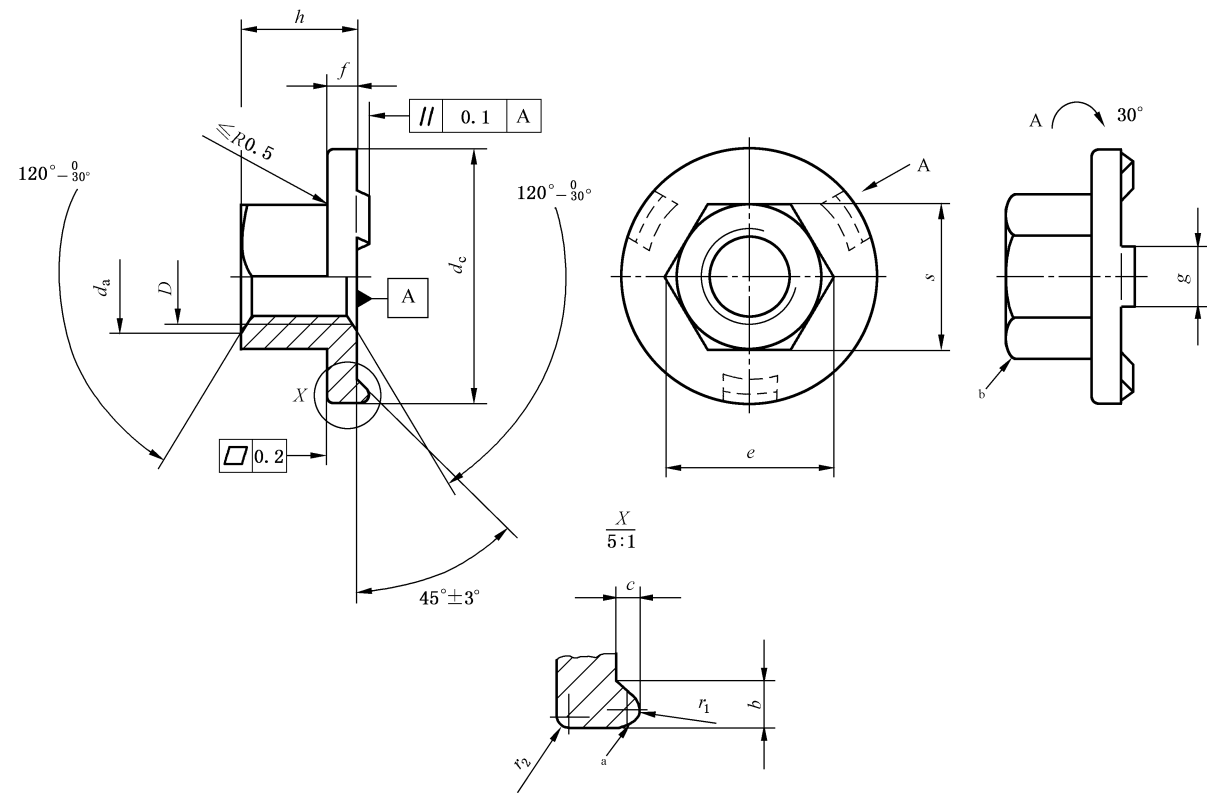
- 在引用文件中,用我国标准代替国际标准(第 2 章);
- ISO 21670 第 4 章的编写方法与已发布的 ISO 紧固件产品标准不同,本部分予以调整(见表 2);
- ISO 21670 未规定包装技术要求,本部分予以规定(见表 2);
- ISO 21670 未规定简化标记,本部分按 GB/T 1237 给出简化的标记(见 5.2)。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分负责起草单位:中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位:沈阳市福田紧固件有限公司。



- a 锻制成形。
- b 锻制成形,最小 15°。

图 1 螺母
表 1 尺寸

单位为毫米

螺纹规格 (D 或 D×P)	$b_{-0.2}^0$	$c_{\pm 0.1}$	d_a max	d_{c-1}^0	e min	f ± 0.25	g ± 0.1	h		s		r_1 ± 0.1	r_2 ± 0.1	每 1 000 件 钢螺母的质量 ($\rho=7.85 \text{ kg/dm}^3$) $\approx \text{kg}$	
								min	max	max	min				
M5	—	2.2	0.8	6	15.5	8.2	1.7	4	4.7	5.0	8	7.64	0.6	0.3	2.9
M6	—	2.7	0.8	7	18.5	10.6	2	5	6.64	7.0	10	9.64	0.6	0.5	5.7
M8	—	2.7	1	9.5	22.5	13.6	2.5	6	9.64	10	13	12.57	0.8	0.8	12.2
M10	—	2.95	1.2	11.5	26.5	16.9	3	7	12.57	13	16	15.57	1	1	21.8
M12	M12× 1.5	3.2	1.2	14	30.5	19.4	3	8	14.57	15	18	17.57	1	1.2	29.4
M14	M14× 1.5	3.45	1.2	16	33.5	22.4	4	8	16.16	17	21	20.16	1	1.2	45.8
M16	M16× 1.5	3.7	1.2	18	36.5	25	4	8	18.66	19.5	24	23.16	1	1.2	63.1

4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。