



中华人民共和国国家标准

GB/T 6171—2016
代替 GB/T 6171—2000

1 型六角螺母 细牙

Hexagon nuts, style 1—Fine pitch thread

(ISO 8673:2012, Hexagon regular nuts(style 1) with metric fine pitch thread—
Product grades A and B, MOD)

2016-02-24 发布

2016-06-01 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

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

1 型六角螺母 细牙

GB/T 6171—2016

*

中国标准出版社出版发行

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)

北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

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 11 千字

2016 年 5 月第一版 2016 年 5 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-53372

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)68510107

前 言

GB/T 6171 是“六角螺母(部分)”系列国家标准之一,该系列包括:

- GB/T 41 1型六角螺母 C级;
- GB/T 6170 1型六角螺母;
- GB/T 6171 1型六角螺母 细牙;
- GB/T 6172.1 六角薄螺母;
- GB/T 6173 六角薄螺母 细牙;
- GB/T 6174 六角薄螺母 无倒角;
- GB/T 6175 2型六角螺母;
- GB/T 6176 2型六角螺母 细牙;
- GB/T 6177.1 2型六角法兰面螺母;
- GB/T 6177.2 2型六角法兰面螺母 细牙。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6171—2000《1型六角螺母 细牙》,与 GB/T 6171—2000 相比,主要技术变化如下:

- 删除“如需其他技术要求,……GB/T 3098.15 和 GB/T 3103.1)中选择”(2000年版第1章);
- 增加“注:因细牙螺纹的螺母高度不足,造成较高的螺纹脱扣率,可以使用2型六角螺母,见 GB/T 6176(第1章);
- 引用螺纹标准统一为 GB/T 193、GB/T 9145(第2章);
- 对钢螺母机械性能增加:QT——淬火并回火(表3);
- 增加不锈钢螺母钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(表3);
- 标记中表面处理仅允许省略:表面不经处理,代替表面镀锌钝化(5.2)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 8673:2012《六角标准螺母(1型) 米制细牙螺纹 产品等级 A 和 B 级》(英文版)。

本标准与 ISO 8673:2012 的技术性差异及其原因如下:

- 删除 ISO 8673 规定:“如需其他技术要求,……ISO 4759-1 中选择”(第1章),不属于本标准规定的内容;
- 在规范性引用文件中,用我国标准代替国际标准(第2章),增加引用 GB/T 6176(第1章)、GB/T 90.2(表3)、GB/T 193(表3)、GB/T 5267.4(表3)、GB/T 9145(表3)和 GB/T 1237(5.1),删除对 ISO 724、ISO 965-1 的引用,以符合我国紧固件基础标准;
- 为贯彻基础标准,对钢螺母机械性能增加:QT——淬火并回火(表3);
- 增加包装技术要求(表3),以符合我国紧固件基础标准;
- 修改标记示例为简化标记示例(5.2),以符合 GB/T 1237 的规定。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 修改标准名称;
- 删除 ISO 8673 的参考文献。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准负责起草单位:中机生产力促进中心。