

GB/T 802.3—2009

5 标记

5.1 标记方法

标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 $D=M12$ 、性能等级为 6 级、表面氧化处理的焊接型六角法兰面盖形螺母的标记：

螺母 GB/T 802.3 M12

GB/T 802.3—2009

ICS 21.060.20
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 802.3—2009

六角法兰面盖形螺母 焊接型

Acorn hexagon nuts with flange—Welding type



GB/T 802.3—2009

版权专有 侵权必究

*

书号：155066 · 1-39805

定价：14.00 元

2009-10-15 发布

2010-03-01 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 1 (续)

单位为毫米

螺纹规格 D^a	第 1 系列	M12	(M14)	M16	M20	M24
	第 2 系列	M12×1.5	(M14×1.5)	M16×1.5	M20×2	M24×2
	第 3 系列	M12×1.25	—	—	M20×1.5	—
	P^b	1.75	2	2	2.5	3
d_a	max	13	15.1	17.3	21.6	25.9
	min	12	14	16	20	24
d_k	max	17	20	23	28	34
d_w	min	16.6	19.6	22.5	27.7	33.3
d_c	max	26	29.9	34.5	42.8	46
e	min	20.03	23.35	26.75	32.95	39.55
h	max=公称	22	26	30	32	36
	min	21.48	25.48	29.48	31	35
m	max	12	14	16	20	24
	min	11.57	13.3	15.3	18.7	22.7
m_w	min	7.71	8.24	9.84	11.92	14.16
SR	≈	8.5	10	11.5	14	17
s	max=公称	18	21	24	30	36
	min	17.73	20.67	23.67	29.16	35
δ	≈	1	1	1	1.2	1.2

^a 尽可能不采用括号内的规格;按螺纹规格第 1~3 系列,依次优先选用。
^b P ——粗牙螺纹螺距。

4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2

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	6、8	A2-50、A2-70、A4-50、A4-70
	标准	GB/T 3098.2、GB/T 3098.4	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	
表面处理		氧化; 电镀技术要求按 GB/T 5267.1; 非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2; 热浸镀锌技术要求按 GB/T 5267.3	简单处理
		如需其他表面处理,应由供需双方协议	
表面缺陷		GB/T 5779.2	
验收及包装		GB/T 90.1、GB/T 90.2	

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
六角法兰面盖形螺母 焊接型

GB/T 802.3—2009

*

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 8 千字

2010 年 2 月第一版 2010 年 2 月第一次印刷

*

书号:155066·1-39805 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

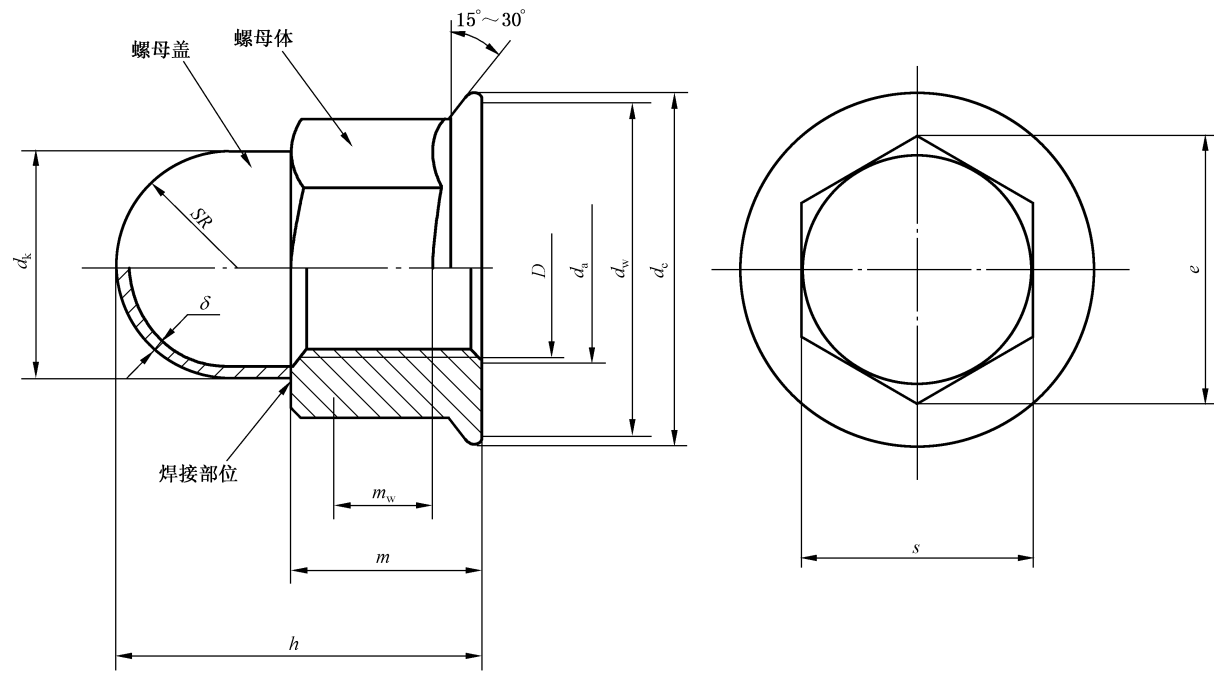


图 1
表 1

单位为毫米

螺纹规格 D^a	第 1 系列	M4	M5	M6	M8	M10
	第 2 系列	—	—	—	M8×1	M10×1
	第 3 系列	—	—	—	—	M10×1.25
P^b		0.7	0.8	1	1.25	1.5
d_a	max	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8
	min	4	5	6	8	10
d_k	max	6.5	7.5	9.5	12.5	15
d_w	min	5.9	6.9	8.9	11.6	14.6
d_e	max	9	11.8	14.2	17.9	21.8
e	min	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77
h	max=公称	7.5	9	11	14	18
	min	7.14	8.64	10.57	13.57	17.57
m	max	4.5	5	6	8	10
	min	4.2	4.7	5.7	7.64	9.64
m_w	min	2.32	2.96	3.76	4.91	6.11
SR	≈	3.25	3.75	4.75	6.25	7.5
s	max=公称	7	8	10	13	16
	min	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73
δ	≈	0.5	0.5	0.8	0.8	0.8

前 言

本部分是国家标准“盖形螺母”产品系列标准之一。该系列包括：

- a) GB/T 802.1 组合式盖形螺母；
- b) GB/T 802.2 六角盖形螺母 焊接型；
- c) GB/T 802.3 六角法兰面盖形螺母 焊接型；
- d) GB/T 802.4 六角低球面盖形螺母 焊接型；
- e) GB/T 802.5 非金属嵌件六角锁紧盖形螺母 焊接型；
- f) GB/T 923 六角盖形螺母。

本部分是 GB/T 802 的第 3 部分。

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归口。

本部分负责起草单位：中机生产力促进中心、张家港市新艺五金有限公司。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本部分系首次发布。