

ICS 21.060.20
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 18195—2000
eqv ISO 4166:1979

GB/T 18195—2000

精密机械用六角螺母

Hexagon nuts for fine mechanics

中华人民共和国
国家标准
精密机械用六角螺母
GB/T 18195—2000

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 4 千字
2001年1月第一版 2001年1月第一次印刷
印数 1—10 000

*

书号: 155066·1-17341 定价 8.00 元



GB/T 18195-2000

2000-09-26 发布

2001-02-01 实施

国家质量技术监督局 发布

表 1 尺寸

mm

| 螺纹规格 D | | M1 | M1.2 | M1.4 |
|----------|-----|------|------|------|
| $P^{1)}$ | | 0.25 | 0.25 | 0.3 |
| d_a | min | 1 | 1.2 | 1.4 |
| | max | 1.15 | 1.35 | 1.6 |
| d_w | min | 2.25 | 2.7 | 2.7 |
| e | min | 2.69 | 3.25 | 3.25 |
| m | max | 0.8 | 1 | 1.2 |
| | min | 0.66 | 0.86 | 1.06 |
| m' | min | 0.53 | 0.69 | 0.85 |
| s | max | 2.5 | 3 | 3 |
| | min | 2.4 | 2.9 | 2.9 |

1) P ——螺距。

4 技术条件和引用标准

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 | 5H | | |
| | 标 准 | GB/T 196、GB/T 197 | | |
| 机械性能 | 等 级 | 11H 维氏硬度 ≥ 110 HV | 14H 维氏硬度 ≥ 140 HV | A1-50、A4-50 |
| | 标 准 | — | | GB/T 3098.15 |
| 公 差 | 产品等级 | F | | |
| | 标 准 | GB/T 3103.2 | | |
| 表面处理 | | 不经处理 | | 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 | | |

5 标记

5.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 $D=M1.2$ 、性能等级为 11H、不经表面处理、产品等级为 F 级的精密机械用六角螺母的标记:

螺母 GB/T 18195 M1.2

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 4166:1979《精密机械用六角螺母 产品等级 F 级》。

本标准是国家标准“六角扳拧紧固件”产品系列标准的一部分。该系列包括:

a) 六角头螺栓: GB/T 27、GB/T 28、GB/T 29.1、GB/T 29.2、GB/T 31.1、GB/T 31.2、GB/T 31.3、GB/T 32.1、GB/T 32.2、GB/T 32.3、GB/T 5780、GB/T 5781、GB/T 5782、GB/T 5783、GB/T 5784、GB/T 5785和GB/T 5786;

b) 六角螺母: GB/T 41、GB/T 56、GB/T 802、GB/T 804、GB/T 805、GB/T 808、GB/T 889.1、GB/T 889.2、GB/T 923、GB/T 6170、GB/T 6171、GB/T 6172.1、GB/T 6172.2、GB/T 6173、GB/T 6174、GB/T 6175、GB/T 6176、GB/T 6178、GB/T 6179、GB/T 6180、GB/T 6181、GB/T 6182、GB/T 6184、GB/T 6185.1、GB/T 6185.2、GB/T 6186、GB/T 9457、GB/T 9458、GB/T 9459 和 GB/T 18195;

c) 六角法兰面螺栓: GB/T 5789、GB/T 5790和GB/T 16674;

d) 六角法兰面螺母: GB/T 6177.1、GB/T 6177.2、GB/T 6183.1、GB/T 6183.2、GB/T 6187.1和 GB/T 6187.2;

e) 栓接结构用螺栓连接副: GB/T 1228、GB/T 1229、GB/T 1230、GB/T 3632、GB/T 16939、GB/T 18230.1、GB/T 18230.2、GB/T 18230.3、GB/T 18230.4、GB/T 18230.5、GB/T 18230.6 和 GB/T 18230.7;

f) 六角头螺钉、木螺钉、自攻螺钉及组合件: GB/T 838、GB/T 102、GB/T 5285、GB/T 6563、GB/T 9456、GB/T 15856.4、GB/T 16824.1、GB/T 16824.2、GB/T 9074.11、GB/T 9074.12、GB/T 9074.13、GB/T 9074.14、GB/T 9074.15、GB/T 9074.16、GB/T 9074.17、GB/T 9074.20、GB/T 9074.21、GB/T 9074.22和GB/T 9074.23。

ISO 4166 未规定包装技术要求,本标准予以规定(表 2)。

ISO 4166 未规定通用技术条件,本标准予以规定(表 2)。

ISO 4166 未规定简化标记,本标准按 GB/T 1237 允许简化的原则给出简化的标记示例(5.2 条)。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责,上海标三标准件有限公司和北京标准件工业集团公司参加起草。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。