

GB/T 802.1—2008

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、表面氧化处理的组合式盖形螺母的标记：

螺母 GB/T 802.1 M12

GB/T 802.1—2008

ICS 21.060.20  
J 13

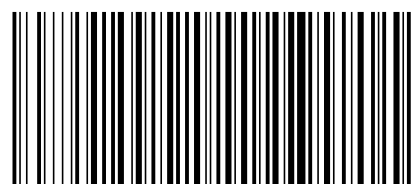


# 中华人民共和国国家标准

GB/T 802.1—2008  
代替 GB/T 802—1988

## 组合式盖形螺母

Acorn nuts—Assembling type



GB/T 802.1—2008

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-34860

定价: 10.00 元

2008-08-25 发布

2009-02-01 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	第 1 系列	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24
$D^a$	第 2 系列	(M14×1.5)	M16×1.5	(M18×1.5)	M20×2	(M22×1.5)	M24×2
	第 3 系列	—	—	(M18×2)	M20×1.5	(M22×2)	—
	$P^b$	2	2	2.5	2.5	2.5	3
$d_n$	max	15.1	17.3	19.5	21.6	23.7	25.9
	min	14	16	18	20	22	24
$d_k$	≈	20	22	25	28	30	34
$d_w$	min	19.6	22.5	24.9	27.7	31.4	33.3
$e$	min	23.35	26.75	29.56	32.95	37.29	39.55
$h$	max=公称	24	26	30	35	38	40
$m$	≈	13	15	17	19	21	22
$b$	≈	11	13	14	16	18	19
$m_w$	min	10.4	12	13.6	15.2	16.8	17.6
SR	≈	10	11.5	12.5	14	15	17
$s$	公称	21	24	27	30	34	36
	min	20.67	23.67	26.16	29.16	33	35
$\delta$	≈	1	1	1.2	1.2	1.2	1.2

a 尽可能不采用括号内的规格;按螺纹规格第 1 至第 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 技术条件和引用标准

材 料	钢	不 锈 钢	有 色 金 属
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	$D \leq 16$ mm; A; $D > 16$ 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	简单处理
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  
组 合 式 盖 形 螺 母  
GB/T 802.1—2008

\*  
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

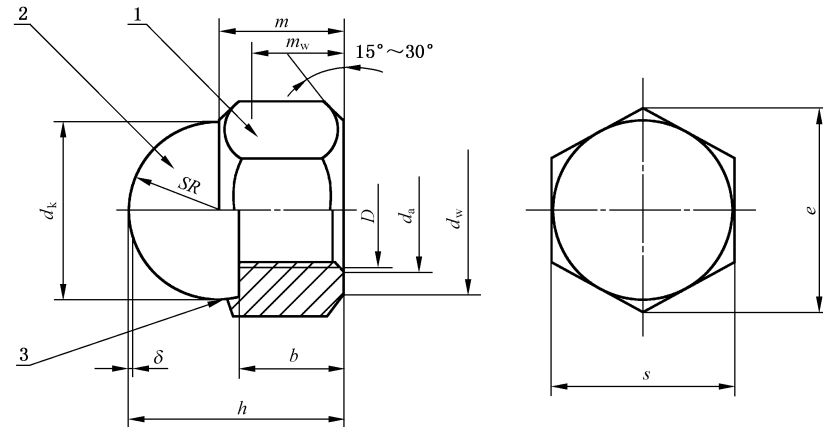
\*  
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字  
2008 年 12 月第一版 2008 年 12 月第一次印刷  
\*  
书号: 155066·1-34860 定价 10.00 元

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

3 尺寸

螺母的型式尺寸见图 1 和表 1。

尺寸代号和标注符合 GB/T 5276。



- 1——螺母体；
- 2——螺母盖；
- 3——铆合部位，形状由制造者任选。

图 1

表 1 尺寸

单位为毫米

螺纹规格 $D^a$	第 1 系列	M4	M5	M6	M8	M10	M12
	第 2 系列	—	—	—	M8×1	M10×1	M12×1.5
	第 3 系列	—	—	—	—	M10×1.25	M12×1.25
$P^b$		0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75
$d_s$	max	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8	13
	min	4	5	6	8	10	12
$d_k$	≈	6.2	7.2	9.2	13	16	18
$d_w$	min	5.9	6.9	8.9	11.6	14.6	16.6
$e$	min	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03
$h$	max=公称	7	9	11	15	18	22
$m$	≈	4.5	5.5	6.5	8	10	12
$b$	≈	2.5	4	5	6	8	10
$m_w$	min	3.6	4.4	5.2	6.4	8	9.6
$SR$	≈	3.2	3.6	4.6	6.5	8	9
$s$	公称	7	8	10	13	16	18
	min	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73
$\delta$	≈	0.5	0.5	0.8	0.8	0.8	1

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：

- GB/T 802.1—2008 组合式盖形螺母；
- GB/T 802.2 六角盖形螺母 焊接型；
- GB/T 802.3 六角法兰面盖形螺母 焊接型；
- GB/T 802.4 六角低球面盖形螺母 焊接型；
- GB/T 802.5 非金属嵌件六角锁紧盖形螺母 焊接型；
- GB/T 923 六角盖形螺母。

本部分是 GB/T 802 的第 1 部分。

本部分代替 GB/T 802—1988《组合式盖形螺母》。

本部分与 GB/T 802—1988 相比主要变化如下：

- 增加螺纹规格 M4 (见表 1)；
- 增加细牙螺纹规格系列(第 2 系列、第 3 系列)(见表 1)；
- 增加支承面直径  $d_w$ 、沉孔直径  $d_s$  及扳拧高度  $m_w$  尺寸(见表 1)；
- 增加不锈钢和有色金属材料(见表 2)；
- 对钢螺母增加非电解锌片涂层及热浸镀锌层表面处理(见表 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：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。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 802—67、GB 802—76、GB/T 802—1988。