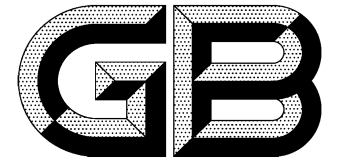


ICS 21.060.20
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 802.4—2009

GB/T 802.4—2009

六角低球面盖形螺母 焊接型

Hexagon cap nuts—Welding type

中华人民共和国
国家标准
六角低球面盖形螺母 焊接型
GB/T 802.4—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 0.75 字数 10 千字
2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

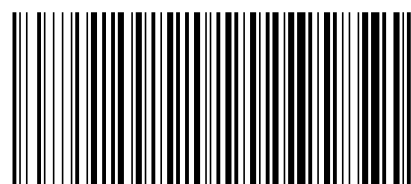
*

书号: 155066·1-39806 定价 16.00 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



GB/T 802.4—2009

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

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 4 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。

表 1 (续)

单位为毫米

螺纹规格 <i>D</i>	第 1 系列	(M27)	M30	M36	M42	M48	M64
	第 2 系列	(M27×2)	M30×2	M36×3	M42×3	M48×3	M64×2
	第 3 系列	—	—	—	—	—	—
<i>s</i>	公称	41	46	55	65	75	95
	min	40	45	53.8	63.1	73.1	92.8
<i>t</i>	max	26.42	28.42	36.5	42.5	48.5	62.6
	min	25.58	27.58	35.5	41.5	47.5	61.4
<i>δ</i>	≈	1.5	1.5	1.5	2	2	2
注：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。							
^a <i>P</i> ——粗牙螺纹螺距，按 GB/T 197。							

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 ^a	5、6	A1-50	CU3 或 CU6 ^b
	标准	GB/T 3098.2、 GB/T 3098.4	GB/T 3098.15	GB/T 3098.10
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	简单处理； 电镀技术要求按 GB/T 5267.1
		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		
^a 其他性能等或材料，由供需双方协议。				
^b 由制造者选择。				

六角低球面盖形螺母 焊接型

1 范围

GB/T 802 的本部分规定了螺纹规格为 M4~M64、性能等级为 5、6、A1-50、CU3 或 CU6 级、产品等级为 A 和 B 级的焊接型六角低球面盖形螺母。A 级用于 $D \leq 16 \text{ mm}$ ；B 级用于 $D > 16 \text{ mm}$ 的螺母。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 802 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002,ISO 3269:2000,IDT)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(GB/T 196—2003,ISO 724:1993,ISO general purpose metric screw threads—Basic dimensions,MOD)

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003,ISO 965-1:1998,ISO general purpose metric screw threads—Tolerances-Part1:Principles basic data,MOD)

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000,eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.2 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹(GB/T 3098.2—2000,idt ISO 898-2:1992)

GB/T 3098.4 紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹(GB/T 3098.4—2000,idt ISO 898-6:1994)

GB/T 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3098.10—1993,eqv ISO 8839:1986)

GB/T 3098.15 紧固件机械性能 不锈钢螺母(GB/T 3098.15—2000,idt ISO 3506-2:1997)

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母(GB/T 3103.1—2002,ISO 4759-1:2000,IDT)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002,ISO 4042:1999,IDT)

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层(GB/T 5267.2—2002,ISO 10683:2000,IDT)

GB/T 5267.3 紧固件 热浸镀锌层(GB/T 5267.3—2008,ISO 10684:2004,IDT)

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注(GB/T 5276—1985,eqv ISO 225:1983)

GB/T 5779.2 紧固件表面缺陷 螺母(GB/T 5779.2—2000,idt ISO 6157-2:1995)

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件(GB/T 16938—2008,ISO 8992:2005,IDT)

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。