

1 型非金属嵌件六角锁紧螺母

GB 889—86

Prevailing torque type hexagon nuts
(with non-metallic insert), style 1

代替GB 889~890—80

1 引言

本标准规定了螺纹规格为M3~M36、性能等级为5、8和10级、A和B级的1型非金属嵌件六角锁紧螺母。

注：这种螺母的高度尺寸（ h ）相当于GB 52.1—8的螺母高度加上有效力矩部分的尺寸。

本标准等效采用国际标准ISO 7040—1983《有效力矩型六角锁紧螺母（带非金属嵌件）—1型—性能等级5、8和10级》。

2 引用标准

- GB 196—81《普通螺纹 基本尺寸（直径1~600mm）》；
- GB 197—81《普通螺纹 公差与配合（直径1~355mm）》；
- GB 3098.2—82《紧固件机械性能 螺母》；
- GB 3103.1—82《紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母》；
- GB 5267—85《螺纹紧固件电镀层》；
- GB 5779.2—86《紧固件表面缺陷—螺母—一般要求》；
- GB 90—85《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 尺寸（按图及表1规定）

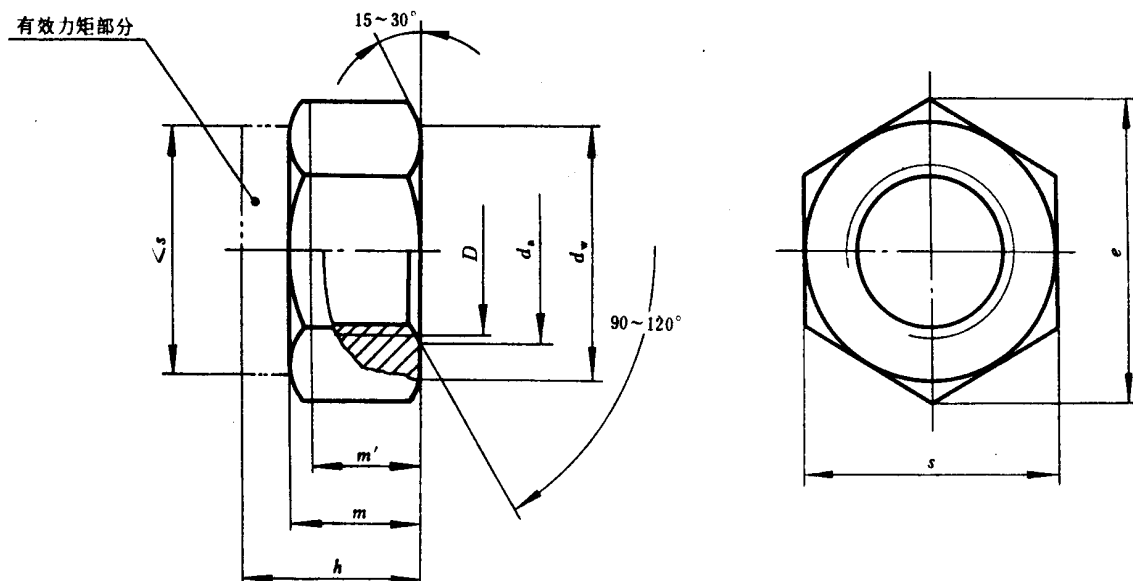


表 1

mm

螺纹规格 D		M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36
d_a	max	3.45	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	17.3	21.6	25.9	32.4	38.9
	min	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	24	30	36
d_w	min	4.6	5.9	6.9	8.9	11.6	14.6	16.6	19.6	22.5	27.7	33.2	42.7	51.1
e	min	6.01	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75	32.95	39.55	50.85	60.79
h	max	4.5	6	6.8	8	9.5	11.9	14.9	17	19.1	22.8	27.1	32.6	38.9
m	min	2.15	2.9	4.4	4.9	6.44	8.04	10.37	12.1	14.1	16.9	20.2	24.3	29.4
m'	min	1.65	2.2	2.75	3.3	4.4	5.5	6.6	7.7	8.8	11	13.2	16.5	19.8
s	max	5.5	7	8	10	13	16	18	21	24	30	36	46	55
	min	5.32	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.16	35	45	53.8

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件 (按表 2 规定)

表 2

材 料	螺 母 体	钢
	嵌 件	推荐采用尼龙 66
螺 纹	等 级	6 H
	标 准	GB 196—81、GB 197—81
机 械 性 能	等 级	5、8、10
	标 准	GB 3098.2—82
力矩和其他要求		由双方协议
公 差	产 品 等 级	A 用于 $D \leq 16$; B 用于 $D > 16$
	标 准	GB 3103.1—82
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267—85 ③ 氧化
表 面 缺 陷		GB 5779.2—86
验 收 及 包 装		GB 90—85

5 标记

螺纹规格 $D = M12$ 、性能等级为8级、不经表面处理、A级的1型非金属嵌件六角锁紧螺母的标记示例:

螺母 GB 889—86—M12

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。