

滚花薄螺母

GB 807—88

Knurled nuts

代替 GB 807—76

1 主题内容

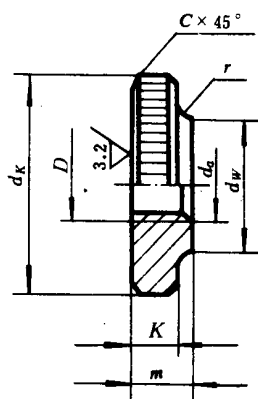
本标准规定了螺纹规格为 M1.4~M10 的滚花薄螺母。

2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 3098.2 紧固件机械性能 螺母
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 6403.3 滚花
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸如下图及表 1 所示。



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

表 1

mm

螺 纹 规 格 D		M1.4	M1.6	M 2	M2.5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M10
d_k (滚花前)	max	6	7	8	9	11	12	16	20	24	30
	min	5.78	6.78	7.78	8.78	10.73	11.73	15.73	19.67	23.67	29.67
m	max	2	2.5	2.5	2.5	3	3	4	5	6	8
	min	1.75	2.25	2.25	2.25	2.75	2.75	3.7	4.7	5.7	7.64
K		1.5	2		2.0	2.5	2.5	3.5	4.0	5.0	6.0
d_w	max	3.5	4	4.5	5	6	8	10	12	16	20
	min	3.2	3.7	4.2	4.7	5.7	7.64	9.64	11.57	15.57	19.48
r		0.5							1		2
C		0.2				0.3		0.5		0.8	
d_s	max	1.64	1.84	2.3	2.9	3.45	4.6	5.75	6.75	8.75	10.8
	min	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		钢
螺 纹	公 差	6 H
	标 准	GB 196、GB 197
机械性能	等 级	5
	标 准	GB 3098.2
公 差	产品等级	除第 3 章规定外, 其余按 A 级
	标 准	GB 3103.1
滚 花		直纹 GB 6403.3
表 面 处 理		① 不经处理; ② 镀锌钝化 GB 5267
验 收 及 包 装		GB 90

5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例:

螺纹规格 $D = M5$ 、性能等级为 5 级、不经表面处理的滚花薄螺母的标记:

螺母 GB 807 M5

GB 807—88

附加说明:

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。