中华人民共和国国家标准

UDC 621.882.3

GB 808—88

代替 GB 808—76

小六角特扁细牙螺母

Small hexagon thin nuts—Fine pitch thread

1 主题内容

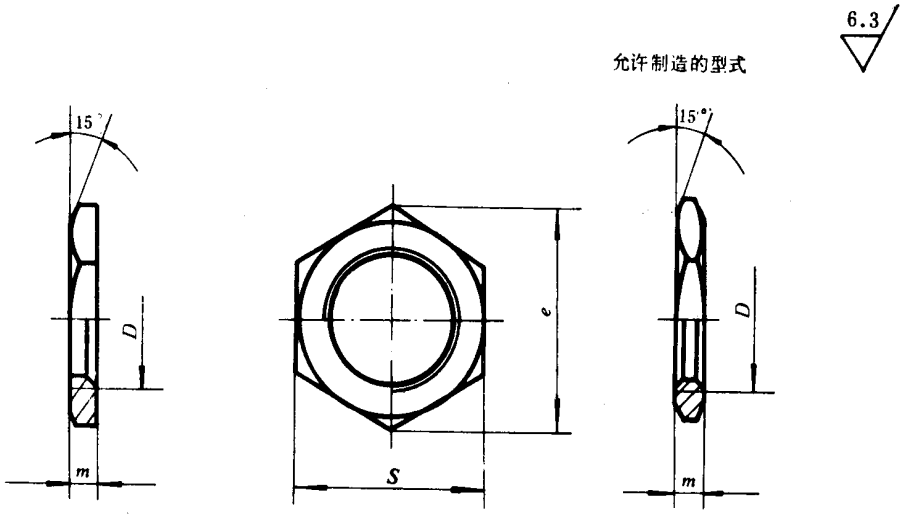
本标准规定了螺纹规格为M4×0.5～M24×1的小六角特扁细牙螺母。A级用于$D \leqslant 16 \times 1$的螺母；B级用于$D > 16 \times 1$的螺母。

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 700 普通炭素结构钢技术条件
GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
GB 5267 螺纹紧固件电镀层
GB 90 紧固件验收检查、标志与包装
GB 1237 紧固件的标记方法
YB 457 黄铜棒

3 尺寸

尺寸如下图及表1所示。



国家机械工业委员会1988－06－24批准

1989－07－01实施

表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$		M4×0.5	M5×0.5	M6×0.75	M8×1	M8×0.75	M10×1	M10×0.75	M12×1.25	M12×1
e	min	7.66	8.79	11.05	13.25	13.25	15.51	15.51	18.90	18.90
m	max	1.7	1.7	2.4	3.0	2.4	3.0	2.4	3.74	3
	min	1.3	1.3	2.0	2.6	2.0	2.6	2.0	3.26	2.6
s	max	7	8	10	12	12	14	14	17	17
	min	6.78	7.78	9.78	11.73	11.73	13.73	13.73	16.73	16.73
螺纹规格 $D \times P$		M14×1	M16×1.5	M16×1	M18×1.5	M18×1	M20×1	M22×1	M24×1.5	M24×1
e	min	21.10	24.49	24.49	26.75	26.75	30.14	33.53	35.72	35.72
m	max	3.2	4.24	3.2	4.24	3.44	3.74	3.74	4.24	3.74
	min	2.8	3.76	2.8	3.76	2.96	3.26	3.26	3.76	3.26
s	max	19	22	22	24	24	27	30	32	32
	min	18.67	21.67	21 67	23.16	23.16	26.16	29.16	31	31

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材料	牌号	A3、A2	HPb 59－1
	标准	GB 700	YB 457
螺纹	公差	6H	
	标准	GB 196、GB 197	
公差	产品等级	A用于 $D<16$；B用于 $D>16$	
	标准	GB 3103.1	
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 = M10×1、材料为A3、不经表面处理的小六角特扁细牙螺母的标记：

螺母 GB 808 M10×1

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。