中华人民共和国国家标准

UDC 621.882.3

圆　螺　母

GB 812—88

Round nuts

代替 GB 812—76

1 主题内容

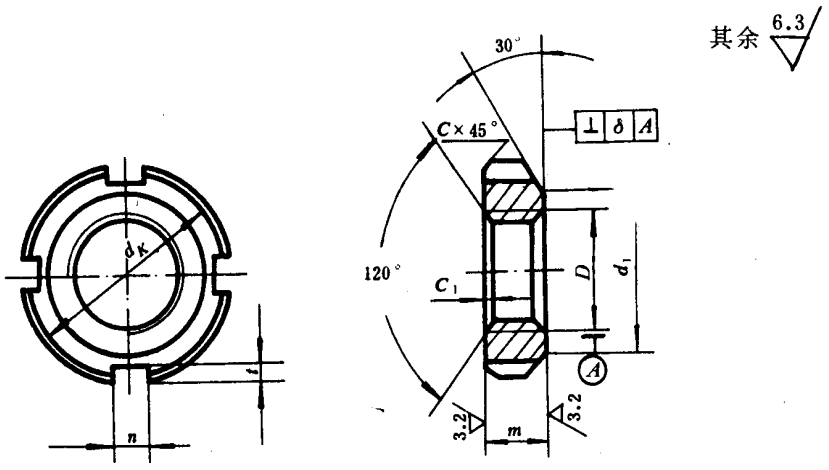
本标准规定了螺纹规格为M10×1～M200×3的圆螺母。

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 699　优质炭素结构钢钢号和一般技术条件
GB 1184　形状和位置公差　未注公差的规定
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。



D ＜100×2　　n（槽数）＝4
D ＞M105×2　　n（槽数）＝6

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 $D \times P$	d_K	d_1	m	n		t		C	C_1
				max	min	max	min		
M10×1	22	16	8	4.3	4	2.6	2	0.5	0.5
M12×1.25	25	19							
M14×1.5	28	20							
M16×1.5	30	22		5.3	5	3.1	2.5		
M18×1.5	32	24							
M20×1.5	35	27							
M22×1.5	38	30	10					1	
M24×1.5	42	34							
M25×1.5[1]									
M27×1.5	45	37							
M30×1.5	48	40							
M33×1.5	52	43		6.3	6	3.6	3		
M35×1.5[1]									
M36×1.5	55	46							
M39×1.5	58	49							
M40×1.5[1]									
M42×1.5	62	53							
M45×1.5	68	59							
M48×1.5	72	61	12	8.36	8	4.25	3.5		
M50×1.5[1]									
M52×1.5	78	67							
M55×2*									
M56×2	85	74							
M60×2	90	79							
M64×2	95	84							
M65×2[1]									
M68×2	100	88							
M72×2	105	93	15	10.36	10	4.75	4	1.5	1
M75×2[1]									
M76×2	110	98							
M80×2	115	103							
M85×2	120	108							
M90×2	125	112	18	12.43	12	5.75	5		
M95×2	130	117							
M100×2	135	122							
M105×2	140	127							
M110×2	150	135		14.43	14	6.75	6		
M115×2	155	140	22						
M120×2	160	145							
M125×2	165	150							
M130×2	170	155							
M140×2	180	165	26	16.43	16	7.9	7	2	1.5
M150×2	200	180							
M160×3	210	190							
M170×3	220	200							
M180×3	230	210	30						
M190×3	240	220							
M200×3	250	230							

注：1 仅用于滚动轴承锁紧装置。

4 技术条件

技术条件如表2所示。

表2

材料		45钢（GB 699）
螺纹	公差	6H
	标准	GB 196、GB 197
垂直度	δ	按附表3中9级规定
	标准	GB 1184
热处理及表面处理		① 槽或全部热处理后HRC 35～45 ② 调质HRC 24～30 ③ 氧化
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=M16×1.5、材料为45钢、槽或全部热处理后硬度HRC 35～45、表面氧化的圆螺母的标记：

螺母 GB 812 M16×1.5

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。