

2 型六角开槽螺母—A和B级

GB 6180—86

Hexagon slotted and castle nuts, style 2—  
Product grades A and B

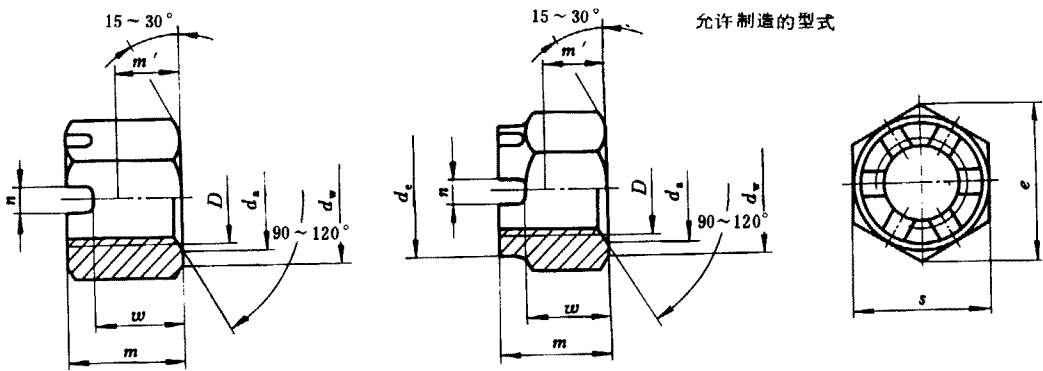
1 引言

本标准规定了螺纹规格为M 4—M 36、A和B级的2型六角开槽螺母。A级用于 $D \leq 16$ 的螺母；B级用于 $D > 16$ 的螺母。

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）



- 槽的底部允许制成平底；
- $(m - w)$  长度内允许制成喇叭形的螺纹孔；
- 六角与螺母开槽端的端面交接处允许有圆钝。

GB 6180—86

表 1 mm

螺纹规格 <i>D</i>		M 5	M 6	M 8	M10	M12	(M14)	M16	M20	M24	M30	M36
<i>d<sub>a</sub></i>	max	5.75	6.75	8.75	10.8	13	15.1	17.3	21.6	25.9	32.4	38.9
	min	5	6	8	10	12	14	16	20	24	30	36
<i>d<sub>e</sub></i>	max	—	—	—	—	—	—	—	28	34	42	50
	min	—	—	—	—	—	—	—	27.16	33	41	49
<i>d<sub>w</sub></i>	min	6.9	8.9	11.6	14.6	16.6	19.6	22.5	27.7	33.2	42.7	51.1
<i>e</i>	min	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75	32.95	39.55	50.85	60.79
<i>m</i>	max	6.9	8.3	10	12.3	16	19.1	21.1	26.3	31.9	37.6	43.7
	min	6.6	7.94	9.64	11.87	15.57	18.58	20.58	25.46	31.06	36.7	42.7
<i>m'</i>	min	3.84	4.32	5.71	7.15	9.26	10.7	12.6	15.2	18.1	21.8	26.5
<i>n</i>	min	1.4	2	2.5	2.8	3.5	3.5	4.5	4.5	5.5	7	7
	max	2	2.6	3.1	3.4	4.25	4.25	5.7	5.7	6.7	8.5	8.5
<i>s</i>	max	8	10	13	16	18	21	24	30	36	46	55
	min	7.85	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.16	35	45	53.8
<i>w</i>	max	5.1	5.7	7.5	9.3	12	14.1	16.4	20.3	23.9	28.6	34.7
	min	4.8	5.4	7.14	8.94	11.57	13.4	15.7	19	22.6	27.3	33.1
开口销		1.2×12	1.6×14	2×16	2.5×20	3.2×22	3.2×25	4×28	4×36	5×40	6.3×50	6.3×63

注：尽可能不采用括号内的规格。

GB 6180—86

4 技术条件(按表 2 规定)

表 2

材 料		钢
螺 纹	公 差	6 H
	标 准	GB 196—81、GB 197—81
机 械 性 能	等 级	9、12
	标 准	GB 3098.2—82
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
表 面 缺 陷		GB 5779.2—86
验 收 及 包 装		GB 90—85

5 标记

螺纹规格为 $D = M 5$ 、性能等级为 9 级、不经表面处理、A 级的 2 型六角开槽螺母的标记示例：  
螺母 GB 6180—86—M 5

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。