

环 形 螺 母

GB 63—88

Lifting nuts

代替 GB 63—76

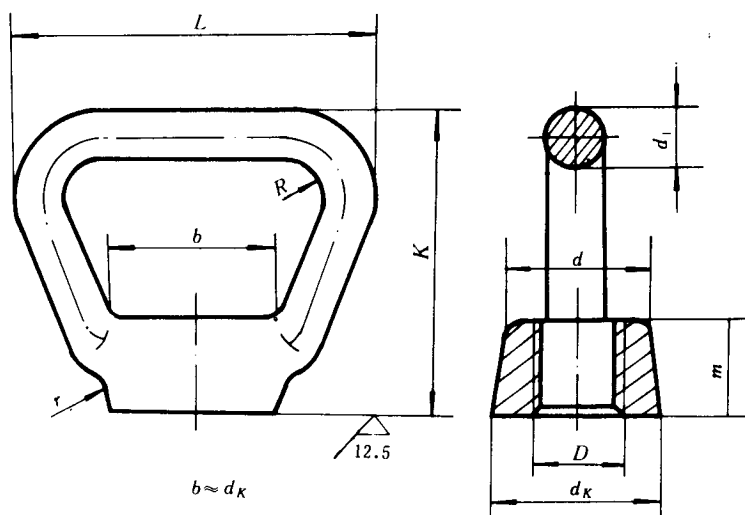
1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M12~M24 的环形螺母。

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 1176 铸造铜合金技术条件
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装
- GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸



其余

表 1

mm

螺 纹 规 格 D	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24
d_k	24		30		36		46
d	20		26		30		38
m	15		18		22		26
K	52		60		72		84
L	66		76		86		98
d_1	10		12		13		14
R	6				8		10
r	6		8		11		14

注:尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

- 4.1 螺纹按 6H 制造(GB 196、GB 197)。
- 4.2 材料:ZCuZn40Mn2(GB 1176)。
- 4.3 验收检查、标志与包装按 GB 90 规定。

5 标记

- 5.1 标记方法按 GB 1237 规定。
- 5.2 标记示例:

螺纹规格 $D=M16$ 、材料为 ZCuZn40Mn2、不经表面处理的环形螺母的标记:
螺母 GB 63 M16

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。