



表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$	$c$		$d_a$		$d_w$	$e$	$m$		$m_w$	$s$		每 1 000 个 钢螺母的重 量 kg $\approx$
	max	min	max	min	min	min	max	min	min	max=公称	min	
M8 $\times$ 1	0.6	0.15	8.75	8	11.63	14.38	6.8	6.44	5.15	13	12.73	4.880
M10 $\times$ 1	0.6	0.15	10.8	10	14.63	17.77	8.4	8.04	6.43	16	15.73	9.079
M12 $\times$ 1.5	0.6	0.15	13.0	12	16.63	20.03	10.8	10.37	8.3	18	17.73	13.92
(M14 $\times$ 1.5)	0.6	0.15	15.1	14	19.64	23.36	12.8	12.1	9.68	21	20.67	22.21
M16 $\times$ 1.5	0.8	0.2	17.3	16	22.49	26.75	14.8	14.1	11.28	24	23.67	33.34
(M18 $\times$ 1.5)	0.8	0.2	19.5	18	24.85	29.56	15.8	15.1	12.08	27	26.16	44.36
M20 $\times$ 1.5	0.8	0.2	21.6	20	27.7	32.95	18.0	16.9	13.52	30	29.16	61.49
(M22 $\times$ 1.5)	0.8	0.2	23.7	22	31.35	37.29	19.4	18.1	14.48	34	33.00	86.69
M24 $\times$ 2	0.8	0.2	25.9	24	33.25	39.55	21.5	20.2	16.16	36	35.00	105.8
(M27 $\times$ 2)	0.8	0.2	29.1	27	38.0	45.20	23.8	22.5	18	41	40.00	153.7
M30 $\times$ 2	0.8	0.2	32.4	30	42.75	50.85	25.6	24.3	19.44	46	45.00	212.4
M36 $\times$ 3	0.8	0.2	38.9	36	51.11	60.79	31.0	29.4	23.52	55	53.80	364.6
M42 $\times$ 3	1.0	0.3	45.4	42	59.95	71.30	34.0	32.4	25.92	65	63.10	567.9
M48 $\times$ 3	1.0	0.3	51.8	48	69.45	82.60	38.0	36.4	29.12	75	73.10	827.8
M56 $\times$ 4	1.0	0.3	60.5	56	78.66	93.56	45.0	43.4	34.72	85	82.80	1 245
M64 $\times$ 4	1.0	0.3	69.1	64	88.16	104.86	51.0	49.1	39.28	95	92.80	1 716

注：1 螺纹公差 6H 级。

2 表面氧化处理。本厂自制可磷化处理。

3 按 GB3103.1 规定， $D \leq M16$  时为 A 级， $D > M16$  时为 B 级。

4 技术条件按 GB/T6171 的规定。

5 8 级全部规格（括号内规格除外）允许选用，10 级  $\leq M24$ （括号内规格除外）允许选用，括号内规格限制使用。