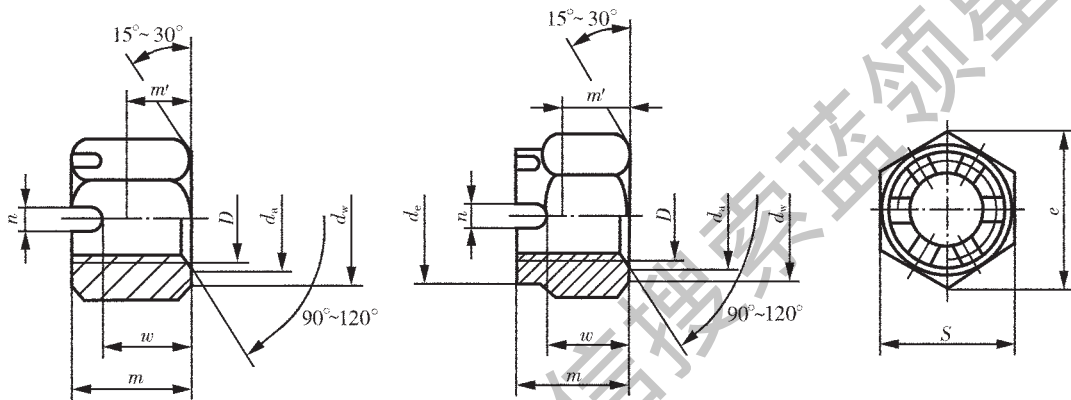


中国第一重型机械集团公司标准

1 型六角开槽螺母—A 和 B 级

GB 6178-86
代替 GB 57-58-76

机械性能等级：8



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。

标记示例：

螺纹规格 $D=M6$ 的 1 型六角开槽螺母的标记为：

螺母 M6：材料栏注：8；备注栏注：GB 6178-86

mm

螺纹规格 <i>D</i>	<i>d_a</i>		<i>d_e</i>		<i>d_w</i> min	<i>e</i> min	<i>m</i>		<i>m'</i> min
	max	min	max	min			max	min	
M6	6.75	6			8.9	11.05	7.7	7.34	3.92
M8	8.75	8			11.6	14.38	9.8	9.44	5.15
M10	10.8	10			14.6	17.77	12.4	11.97	6.43
M12	13	12			16.6	20.03	15.8	15.37	8.3
M16	17.3	16			22.5	26.75	20.8	20.28	11.28
M20	21.6	20	28	27.16	27.7	32.95	24	23.16	13.52
M24	25.9	24	34	33	33.2	39.55	29.5	28.66	16.16
M30	32.4	30	42	41	42.7	50.85	34.6	33.6	19.44
M36	38.9	36	50	49	51.1	60.79	40	39	23.52

螺纹规格 <i>D</i>	<i>n</i>		<i>S</i>		<i>w</i>		开口销	每 1000 个钢 螺母的重量 kg≈
	min	max	max	min	max	min		
M6	2	2.6	10	9.78	5.2	4.9	1.6×16	2.997
M8	2.5	3.1	13	12.73	6.8	6.44	2×16	6.392
M10	2.8	3.4	16	15.73	8.4	8.04	2.5×20	12.20
M12	3.5	4.25	18	17.73	10.8	10.37	3.2×24	18.45
M16	4.5	5.7	24	23.67	14.8	14.37	4×28	43.19
M20	4.5	5.7	30	29.16	18	17.3	4×36	78.57
M24	5.5	6.7	36	35	21.5	20.66	5×40	145.8
M30	7	8.5	46	45	25.6	24.76	6.3×50	287.1
M36	7	8.5	55	53.8	31	30.00	6.3×60	474.0

注：① 全部▲。

② 螺纹公差按 GB 197-81 规定的 6H 级。

③ 表面氧化（或磷化）处理。

④ 本公司自制时材料为 40Cr。

⑤ $D \leq M16$ 时为 A 级， $D > M16$ 时为 B 级。