

蝶形螺母

GB 62—88

Wing nuts

代替 GB 62—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M3×0.5~M16×1.5 的蝶形螺母。  
注：商品紧固件品种，应优先选用。

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 700 普通碳素结构钢技术条件
- GB 978 可锻铸铁件分类及技术条件
- 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

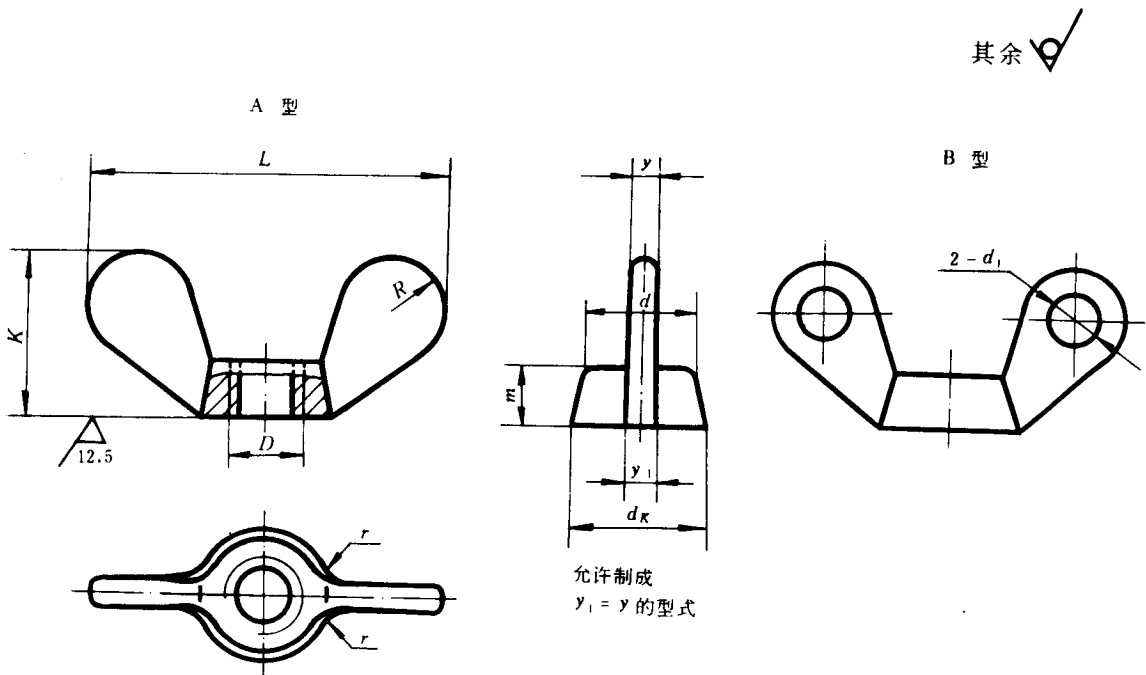


表 1

mm

螺纹规格 $D \times P$	M3 $\times 0.5$	M4 $\times 0.7$	M5 $\times 0.8$	M6 $\times 1$	M8 $\times 1$	M8 $\times 1.25$	M10 $\times 1.5$	M10 $\times 1.25$	M12 $\times 1.75$	M12 $\times 1.5$	(M14 $\times 2$ )	(M14 $\times 1.5$ )	M16 $\times 2$	M16 $\times 1.5$
$d_k$	7	8	10	12	15		18		22		26		30	
$d$	6	7	8	10	13		15		19		23		26	
$L$	20	24	28	32	40		48		58		64		72	
$K$	8	10	12	14	18		22		27		30		32	
$m$	3.5	4	5	6	8		10		12		14			
$y$	1.25	1.5	2	2.5	3		3.5		4		5		6	
$y_1$	1.5	2	2.5	3	3.5		4		5		6		7	
$d_1$	3	4		5	6		7		8		9		10	
$R$	3	3.5	4.5	5	6		7		8.5		9		10	
$r$	2	2.5	3	3.5	4		5		6		7		8	

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：Q215、Q235(GB 700)，KT30-6(GB 987)。
- 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  $D=M10$ 、材料为 Q215、不经表面处理、A 型蝶形螺母的标记：

螺母 GB 62 M10

#### 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。