



光蚰母

第一機械工業部 瀋陽螺釘廠
第一機器工業管理局

光 螺 母 的 品 種



0140 單倒角光六角螺母



0141 單倒角光六角扁螺母



0142 雙倒角光六角螺母



0143 雙倒角光六角扁螺母

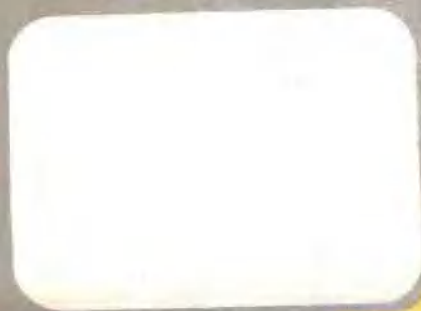
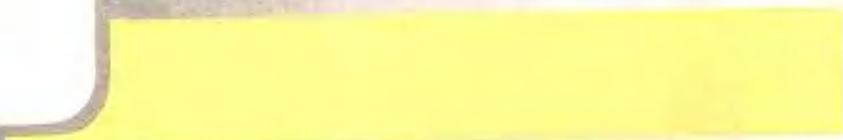
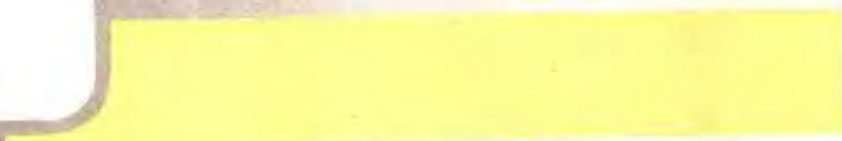
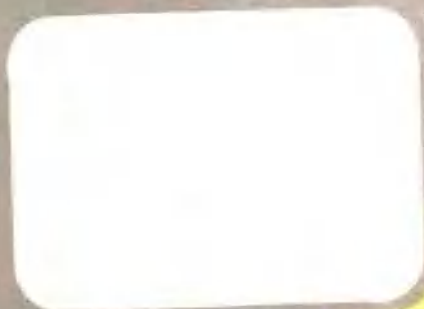
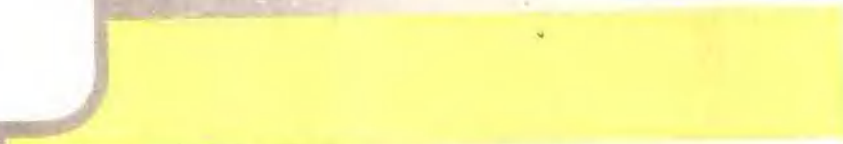
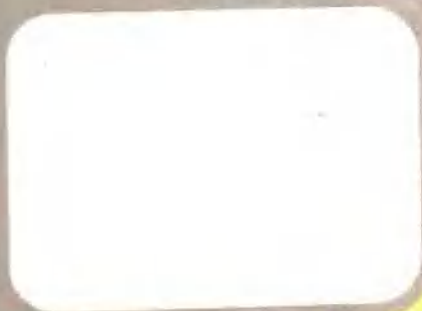


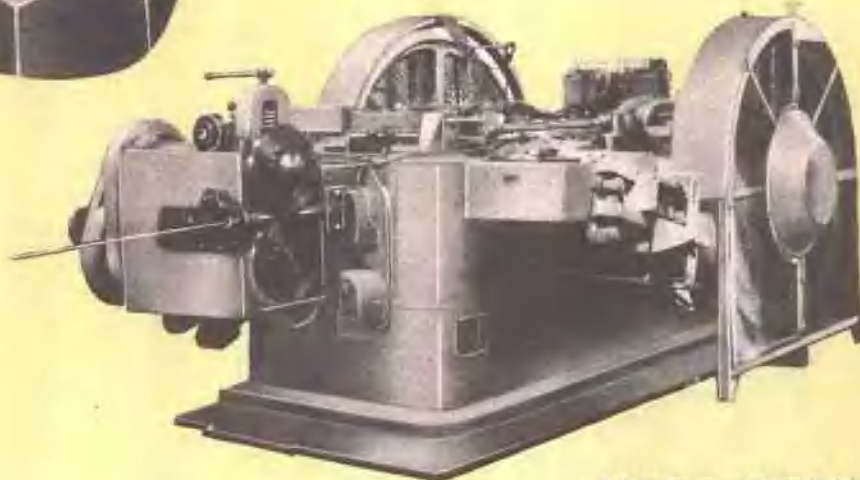
0144 光六角槽形螺母

CHM180/05



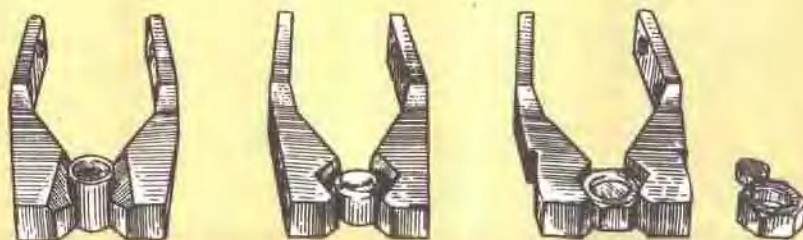
0145 光 六 角 冕 形 螺 母

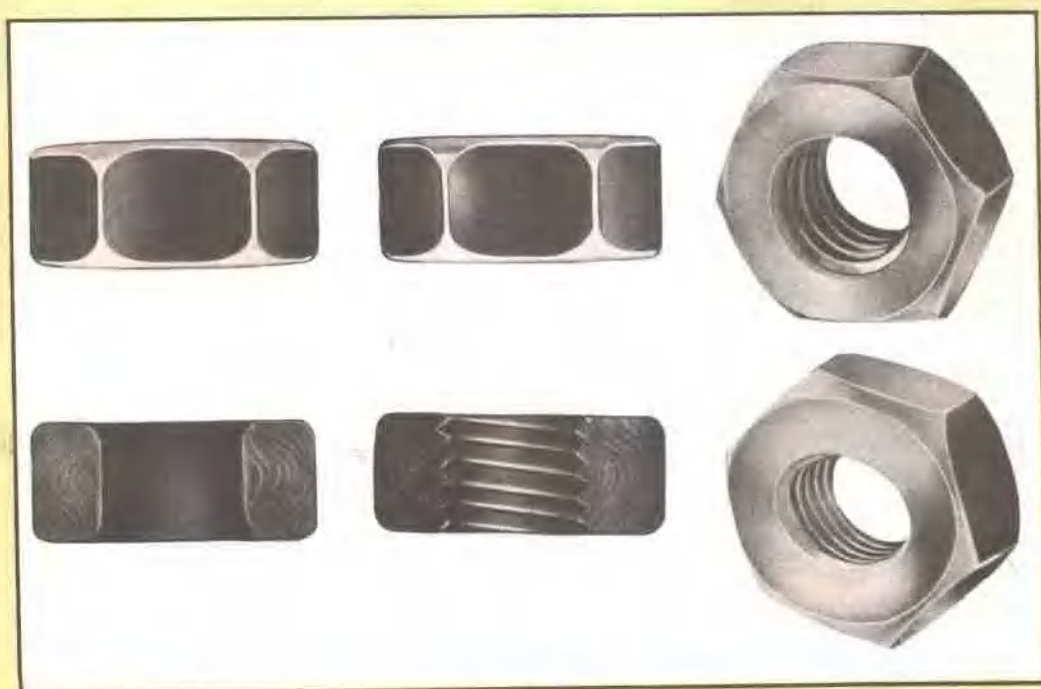
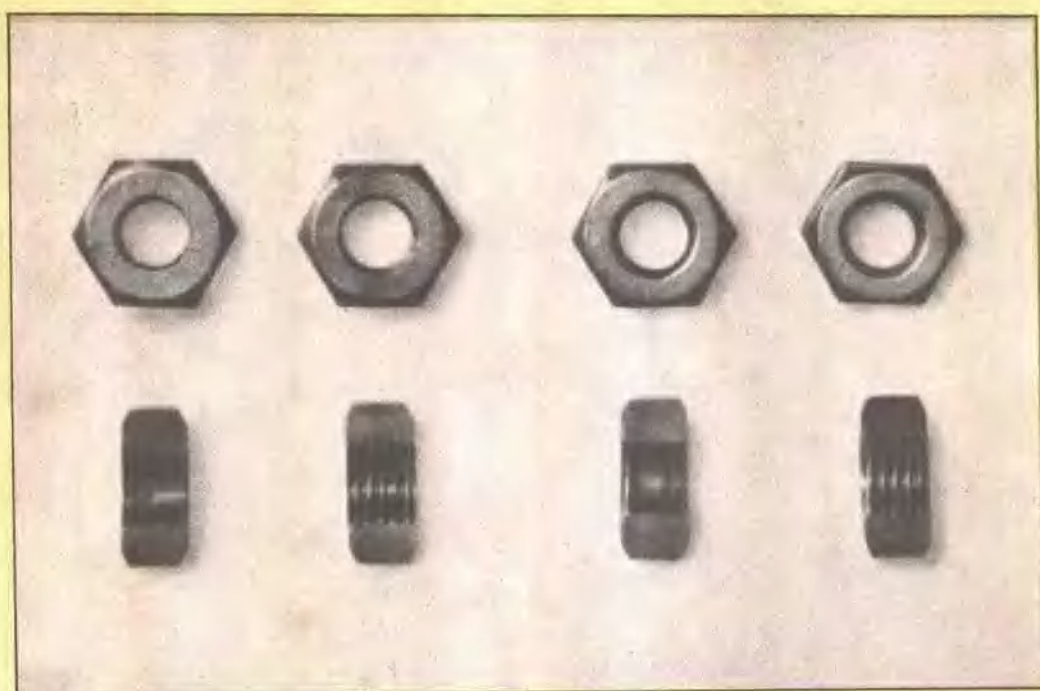




A412 型螺母冷鍛自動機

光螺母的生產工藝過程





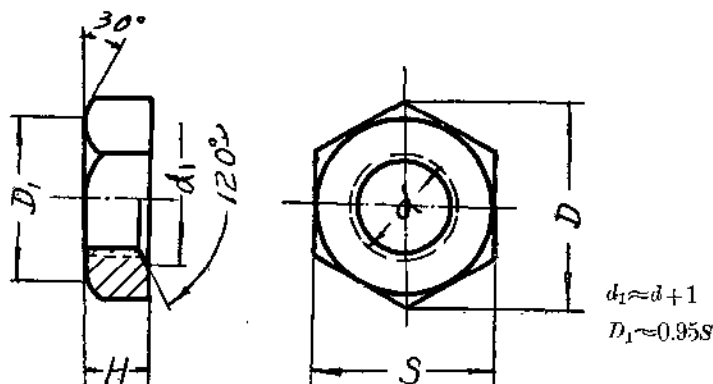
0140 單倒角光六角螺母

材 料: 鋼 35, 允

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

▽▽



$d=10$, 單倒角光六角螺母用代號表示法 0140--10

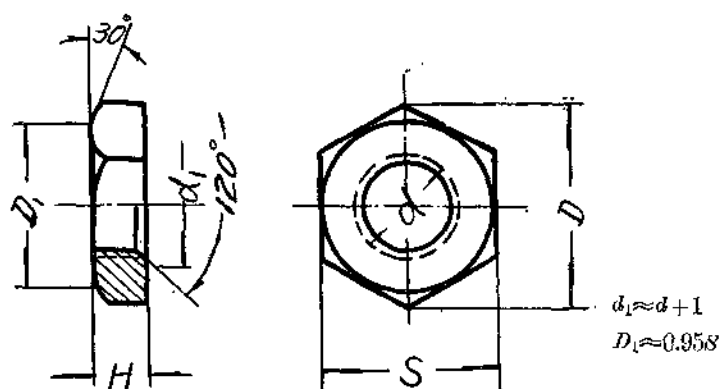
螺紋直徑 d		對邊尺寸 S		厚 度 H		對角尺寸 D		孔 允	每千件的 理論重量 (公斤)
公 制	英 制	公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱 $\approx$	最 小	許 偏 心	
3	—	6	-0.16	2.5	-0.40	6.9	6.5	0.20	0.4456
4	—	8	-0.20	3.5	-0.48	9.2	8.7	0.25	1.123
5	$\frac{3}{16}$ "	9		4		10.4	9.8		1.552
6	$\frac{1}{4}$ "	11	-0.24	5	-0.58	12.7	12.0	0.30	2.971
8	$\frac{5}{16}$ "	14		6		16.2	15.5		5.674
10	$\frac{3}{8}$ "	17	-0.28	8	-0.70	19.6	18.9	0.4	10.99
12	$\frac{1}{2}$ "	19		10		21.9	21.1		16.32
14	—	22	-0.34	11	-0.84	25.4	24.5	0.5	23.85
16	$\frac{5}{8}$ "	24		13		27.7	26.8		31.95
18	$\frac{3}{4}$ "	27	-0.34	14	-0.84	31.2	30.2	0.6	44.19
20	—	30		16		34.6	33.5		61.91
22	$\frac{7}{8}$ "	32	-0.34	18	-0.84	36.9	35.8	0.6	75.94
24	—	36		20		41.6	40.3		111.6
27	1"	41		22		47.3	46.0		160.1

- 說明:
1. 本規格相當於 TOCT 5926--51。
 2. 英制螺紋僅作修配用。
 3. 螺紋按 3 級精度製造，經用戶提出可製成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0311—57 的規定。
 5. 用普通鋼製造的螺母，不進行熱處理與表面處理。

0141 單倒角光六角扁螺母

材 料: 鋼 35, 允
熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^\circ$
表面處理: 發藍

W.



$d=10$, 單倒角光六角扁螺母用代號表示法 0141-10

螺紋直徑 d		對邊尺寸 S		厚 度 H		對角尺寸 D		孔 允 許	每子件的 理論重量 (公斤)
公 制	英 制	公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱	最 小	偏 心	
6	$\frac{1}{4}"$	11	-0.24	4	-0.48	12.7	12.0	0.3	2.343
8	$\frac{5}{16}"$	14		5		16.2	15.5		4.671
10	$\frac{3}{8}"$	17		6		19.6	18.9		8.184
12	$\frac{1}{2}"$	19		7		21.9	21.1		11.21
14	—	22	-0.28	8	-0.58	25.4	24.5	0.4	17.23
16	$\frac{5}{8}"$	24		8		27.7	26.8		19.31
18	$\frac{3}{4}"$	27		9		31.2	30.2		27.95
20	—	30		9		34.6	33.5		34.15
22	$\frac{7}{8}"$	32	-0.34	10	-0.70	36.9	35.8	0.6	41.41
24	—	36		10		41.6	40.3		54.74
27	1"	41		12		47.3	46.0		85.74

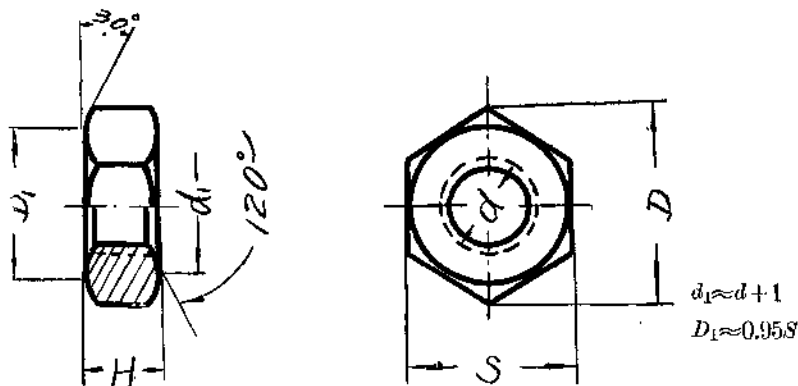
- 說明:
1. 本規格相當於 OCT 5928-51。
 2. 英制螺紋僅作修配用。
 3. 螺紋按 3 級精度製造, 經用戶提出可製成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0211-57 的規定。
 5. 用普通鋼製造的螺母, 不進行熱處理與表面處理。

0142 雙倒角光六角螺母

材 料: 鋼 35, 丸 3

熱處理: $H_{RC} 31 \sim 33^{\circ}$

表面處理：發藍



$d=10$, 雙倒角光六角螺母用代號表示法 0142--10

螺紋直徑 d		對邊尺寸 S		厚 度 H		對角尺寸 D		允 許	每千件的 理論重量 (公斤)
公 制	英 制	公 稱	允 差	公 稱	公 差	公 稱	最 小	偏 心	
3	—	6	-0.16	2.5	-0.40	6.9	6.5	0.2	0.4382
4	—	8	-0.20	3.5	-0.48	9.2	8.7	0.25	1.113
5	$\frac{3}{16}$ "	9		4		10.4	9.8		1.534
6	$\frac{1}{4}$ "	11	-0.24	5		-0.58	12.7	12.0	0.3
8	$\frac{5}{16}$ "	14		6	16.2		15.5	5.618	
10	$\frac{3}{8}$ "	17		8	19.6		18.9	0.4	10.88
12	$\frac{1}{2}$ "	19		10	21.9		21.1		16.17
14	—	22	-0.28	11	-0.70	25.4	24.5	0.5	23.62
16	$\frac{5}{8}$ "	24		13		27.7	26.8		33.60
18	$\frac{3}{4}$ "	27		14		21.2	30.2		43.70
20	—	30		16		34.6	33.5	61.38	
22	$\frac{7}{8}$ "	32	-0.34	18	-0.84	36.9	35.8	0.6	75.22
24	—	36		20		41.6	40.3		110.5
27	1"	41		22		47.8	46.0		158.6

- 說明： 1. 本規格相當於 ISO 527—51。
2. 英制螺紋僅作修配用。
3. 螺紋按 3 級精度製造，但經訂貨者提出可製成 2 級精度。
4. 技術條件按螺 0211—57 的規定。
5. 用普通鋼製造的螺母，不進行熱處理與表面處理。

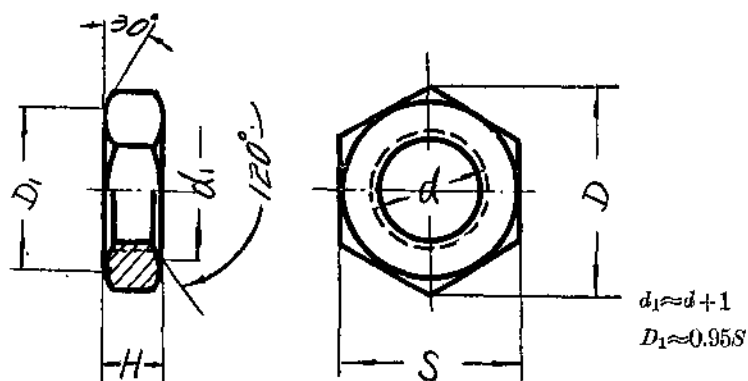
0143 雙倒角光六角扁螺母

材 料: 鋼 35, 允₃

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

W,



$d=10$, 雙倒角光六角扁螺母用代號表示法 0143—10

螺紋直徑 d		對邊尺寸 S		厚 度 H		對角尺寸 D		孔 允 許 偏 心	每千件的 理論重量 (公斤)
公 制	英 制	公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱 $\approx$	最 小		
6	$\frac{1}{4}"$	11	-0.24	4	-0.48	12.7	12.0	0.3	2.312
8	$\frac{5}{16}"$	14		5		16.2	15.5		4.613
10	$\frac{3}{8}"$	17		6		19.6	18.9		8.071
12	$\frac{1}{2}"$	19	-0.38	7	-0.58	21.9	21.1	0.4	11.06
14	—	22		8		25.4	24.5		16.95
16	$\frac{5}{8}"$	24		8		27.7	26.8		19.01
18	$\frac{3}{4}"$	27		9		31.2	30.2		27.52
20	—	30	-0.34	9	-0.70	34.6	33.5	0.5	33.56
22	$\frac{7}{8}"$	32		10		36.9	35.8		40.69
24	—	36		10		41.6	40.3		53.72
27	1"	41		12		47.3	46.0		84.22

- 說明:
1. 本規格相當於 ГОСТ 5929—51。
 2. 英制螺紋僅作修配用。
 3. 螺紋按 3 級精度製造, 經用戶提出可製成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0211—57 的規定。
 5. 用普通鋼製造的螺母, 不進行熱處理與表面處理。

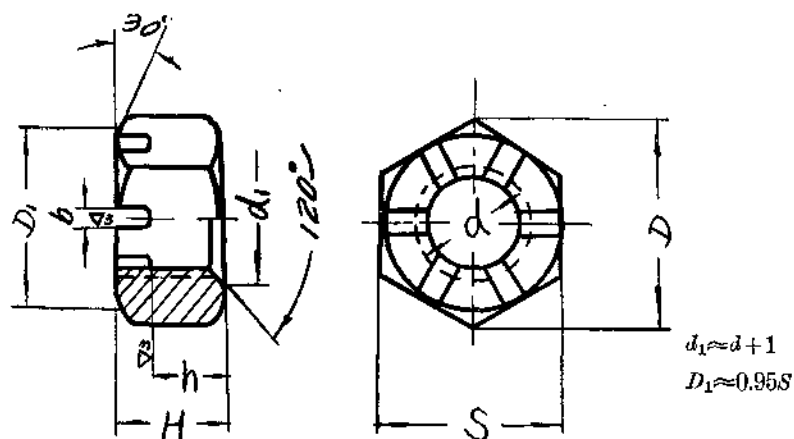
0144 光六角槽形螺母

材 料: 鋼 35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10$, 光六角槽形螺母用代號表示法 0144--10

螺紋直 徑 d	對邊尺寸 S		厚 度 H		對角尺寸 D		孔允許 最小偏 心	槽 數	槽 寬 b		槽面至槽底 高 度 h		槽容許 偏 移	開口銷 尺 寸	每千件的 理論重量 (公斤)
	公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱	允 差			公 稱	允 差	公 稱	允 差			
6	11	-0.24	8	-0.58	12.7	12.0	0.3	6	2.0	+0.25 -0.10	5	-0.3	0.2	1.5×15	4.04
8	14		9		16.2	15.5			2.5		5.5			2.0×20	7.21
10	17		12		19.6	18.9			3.0		8			2.5×25	14.44
12	19	-0.28	15	-0.70	21.9	21.1	0.4		3.5		10	-0.36	0.25	3 × 30	21.36
14	22		16		25.4	24.5					11			3 × 30	31.33
16	24		19		27.7	26.8					13			4 × 35	41.09
18	27	-0.34	20	-0.84	31.2	30.2	0.5		4.5	+0.3 -0.1	14	-0.43	0.3	4 × 40	56.58
20	30		22		34.6	33.5					16			4 × 40	78.00
22	32		25		36.9	35.8					18			5 × 45	94.31
24	36	-0.34	27	-0.84	41.6	40.3	0.6		6		20	-0.52	0.45	5 × 45	137.5
27	41		30		47.3	46.0					22			5 × 50	201.0

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ 5932-51。

2. 螺紋按 3 級精度製造, 經用戶提出可製成 2 級精度。

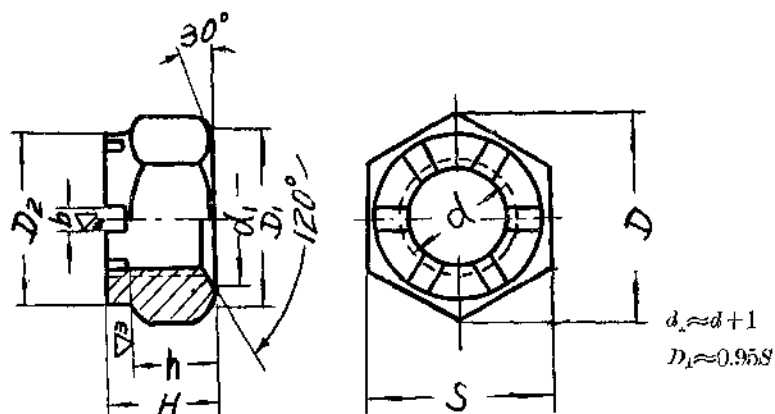
3. 技術條件按螺 0211-57 的規定。

0145 光六角異形螺母

材料: 鋼 35

熱處理： $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理：發藍

$$\overline{\nabla \nabla}_4(\nabla_8)$$


$d=16$, 光六角螺母用代號表示法 0145-16

標紋直 徑 d	對邊尺寸 公稱	尺寸 S 允差	尺寸 D 公稱	尺寸 d 最小	寬部直徑 D_2 公稱	寬部直徑 D_2 允差	厚度 H 公稱	厚度 H 允差	孔允許 偏 心	槽 數	槽 寬 b 公稱	槽 寬 b 允差	承 面 底 高 公稱	承 面 底 高 允差	槽 允 許 偏 心	開口銷 尺 寸	每千件 的理論 重 (公斤)
12	19	—	21.9	21.1	18	-0.48	15	-0.7	0.4	—	3.5	—	10	-0.36	—	3×30	20.07
14	22	—	25.4	24.5	20	-0.52	16	—	—	—	—	—	11	—	0.25	3×30	28.76
16	24	-0.28	27.7	26.8	22	-0.52	19	—	—	—	—	—	13	—	—	4×35	39.55
18	27	—	31.2	30.2	25	-0.52	20	—	0.5	—	4.5	—	14	-0.43	0.3	4×40	52.43
20	30	—	34.6	33.5	28	-0.52	22	-0.84	—	6	—	+0.3 -0.1	16	—	—	4×40	73.19
22	32	—	36.9	35.8	30	-0.52	25	—	—	—	—	—	18	—	—	5×45	88.21
24	36	-0.34	41.6	40.3	34	-0.62	27	—	0.6	—	6	—	20	—	0.45	5×45	130.0
27	41	—	47.8	46.0	38	-0.62	30	—	—	—	—	—	22	-0.52	—	5×50	187.2

說明： 1. 本規格相當於 LOCT 5934—51。

2. 螺紋按3級精度製造，經用戶提出可製成2級精度。

3. 技術條件按螺 0211—57 的規定。