

方形和六角机螺钉螺母

IFI 注：

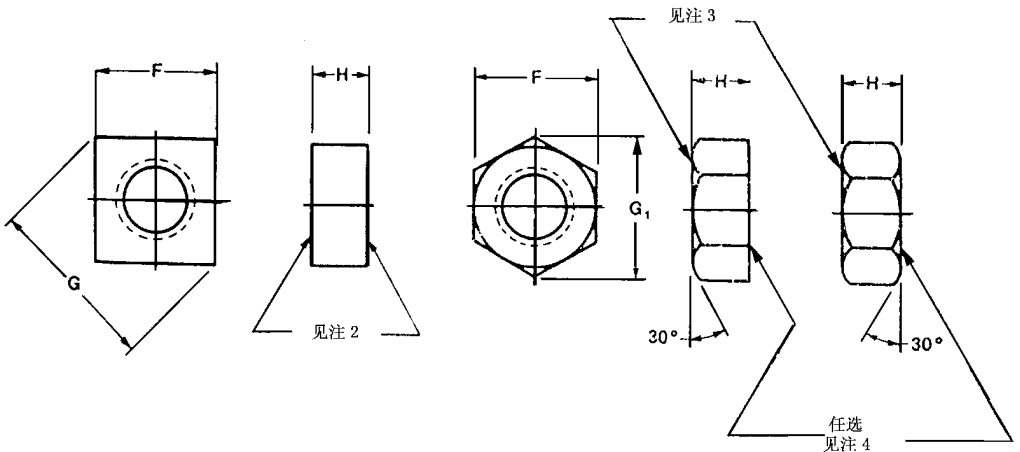
1. ANSI/ASME B18.6.3 标准是经过美国机械工程师学会的规定程序制订发表的。B18.6.3 归属于美国机械工程师学会 B18 标准委员会。

2. B18.6.3 包括机螺钉和机螺钉螺母。机螺钉标准发表在本册子的第 1 部分。B18.6.3 最后发表是在 1972 年，并在 1977 年和 1983 年两次重申，没有技术指标的改变。

3. 本标准包括方形机螺钉螺母和六角机螺钉螺母的要求。然而，值得注意的是，在过去的几年中，对方形机螺钉螺母感兴趣的用户已大大地减少，IFI 竭力推荐，应优先选用六角机螺钉螺母。

4. 在本册子中的螺母标准，已作了些编辑性的修改，B18.6.3 的技术要求，未作删节和修改。

5. ANSI/ASME B18.6.3 - 1972 的重版是经发行人许可的。发行人是美国机械工程师学会，联合工程中心，345 E. 47th Street, New York, N. Y. 10017 U. S. A.



方形和六角机螺钉螺母的尺寸

公称规格 或 基本 螺纹大径	F				G		G ₁		H	
	对边宽度				对角宽度				厚度	
					方		六角			
	基本	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	
No.0 0.0600	5/32	0.156	0.150	0.221	0.206	0.180	0.171	0.050	0.043	
1 0.0730	5/32	0.156	0.150	0.221	0.206	0.180	0.171	0.050	0.043	
2 0.0860	3/16	0.188	0.180	0.265	0.247	0.217	0.205	0.066	0.057	
3 0.0990	3/16	0.188	0.180	0.265	0.247	0.217	0.205	0.066	0.057	
4 0.1120	1/4	0.250	0.241	0.354	0.331	0.289	0.275	0.098	0.087	
5 0.1250	5/16	0.312	0.302	0.442	0.415	0.361	0.344	0.114	0.102	
6 0.1380	5/16	0.312	0.302	0.442	0.415	0.361	0.344	0.114	0.102	
8 0.1640	11/32	0.344	0.332	0.486	0.456	0.397	0.378	0.130	0.117	
10 0.1900	3/8	0.375	0.362	0.530	0.497	0.433	0.413	0.130	0.117	
12 0.2160	7/16	0.438	0.423	0.619	0.581	0.505	0.482	0.161	0.148	
1/4 0.2500	7/16	0.438	0.423	0.619	0.581	0.505	0.482	0.193	0.178	
5/16 0.3125	9/16	0.562	0.545	0.795	0.748	0.650	0.621	0.225	0.208	
3/8 0.3750	5/8	0.625	0.607	0.884	0.833	0.722	0.692	0.257	0.239	
见注 7										

注：

- 所有的尺寸以英寸表示，除非另外注明。
- 顶面和支承面** 方形机螺钉螺母具有平直的顶面及底面、无倒角。支承面应与螺孔中径圆柱体的轴线相垂直，其垂直度公差为 4 度。六角机螺钉螺母应具有带倒角的顶面。顶圆直径等于螺母对边宽度的最大值，其公差减 15%。支承面应与螺孔中径圆柱体的轴线相垂直、其垂直度公差为 4 度。六角机螺钉螺母的底部通常是平直无倒角的，假如买方有要求也可以是倒角的。
- 螺纹** 螺纹为统一螺纹 2B 级，按 ANSI/ASME B1.1。粗牙或细牙螺纹系列适用于六角机螺钉螺母，方形机螺钉螺母仅采用粗牙螺纹。
- 材料** 通常情况下提供钢制机螺钉螺母，根据用户的要求，可提供耐腐蚀钢或黄铜的机螺钉螺母。除非另有规定，机螺钉螺母无物理性能的要求。
- 表面** 除非另有规定，机螺钉和机螺钉螺母的表面是自然色泽的（由加工过程产生的），无镀层或涂层。
- 标记** 机螺钉螺母应根据下列数据按顺序标记：公称规格（号码，分数或对应的小数）；每英寸螺纹牙数；产品名称；如有需要的话，标出材料和保护层，见下面例子：

10 号，每英寸 24 牙，六角机螺母，黄铜，锌。

.138，每英寸 32 牙，六角机螺母，黄铜。

7. 公称规格 以小数表示的公称规格，小数点以前的零，及第四位小数上的零省略。

8. 扳拧开口度 有关扳拧开口度。