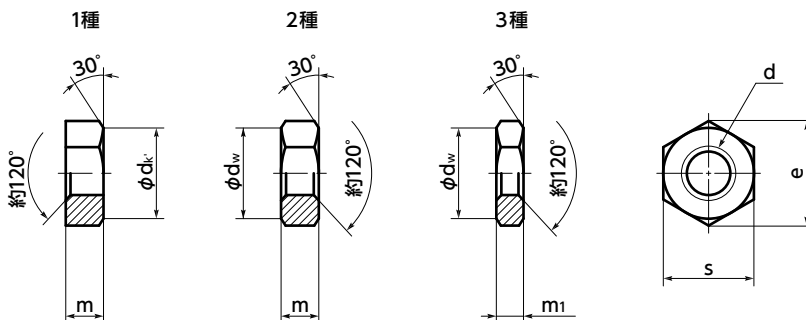


六角螺母的形状和尺寸

加工程度：中(不到M6时加工程度为：上)



单位：mm

螺纹公称直径(d)		m		m1		s		e	φdw・φdk
粗牙	细牙	基准尺寸	容许偏差	基准尺寸	容许偏差	基准尺寸	容许偏差	约	约
M2	—	1.6	0 -0.25	1.2	0 -0.25	4	0 -0.2	4.6	3.8
M2.5	—	2		1.6		5		5.8	4.7
M3	—	2.4		1.8		5.5		6.4	5.3
(M3.5)	—	2.8		2		6		6.9	5.8
M4	—	3.2	0 -0.30	2.4	0 -0.3	7	0 -0.6	8.1	6.8
M5	—	4	0 -0.48	3.2	0 -0.48	8		9.2	7.8
M6	—	5		3.6		10		11.5	9.8
(M7)	—	5.5		4.2		11		12.7	10.8
M8	M8×1	6.5	0 -0.58	5	0 -0.58	13	0 -0.7	15	12.5
M10	M10×1.25	8		6		17		19.6	16.5
M12	M12×1.25	10		7		19		21.9	18
(M14)	(M14×1.5)	11		8		22	0 -0.8	25.4	21
M16	M16×1.5	13	0 -0.70	10	0 -0.70	24		27.7	23
(M18)	(M18×1.5)	15		11		27		31.2	26
M20	M20×1.5	16		12		30	0 -1.0	34.6	29
(M22)	(M22×1.5)	18		13		32		37	31
M24	M24×2	19	0 -0.84	14	0 -0.84	36		41.6	34
(M27)	(M27×2)	22		16		41		47.3	39
M30	M30×2	24		18		46	0 -1.2	53.1	44
(M33)	(M33×2)	26		20		50		57.7	48
M36	M36×3	29	0 -1.0	21	0 -1.0	55		63.5	53
(M39)	(M39×3)	31		23		60	0 -1.4	69.3	57
M42	—	34		25		65		75	62
(M45)	—	36		27		70		80.8	67
M48	—	38	0 -1.0	29	0 -1.0	75		86.5	72
(M52)	—	42		31		80	0 -1.4	92.4	77
M56	—	45		34		85		98.1	82
(M60)	—	48		36		90		104	87
M64	—	51	0 -1.2	38	0 -1.0	95	0 -1.4	110	92

备注 尽量不使用带有括号的螺纹公称直径。