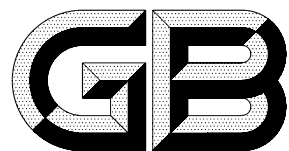


ICS 21.060.20
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 5779.2—2000
idt ISO 6157-2:1995

紧固件表面缺陷 螺 母

Fasteners—Surface discontinuities—Nuts

2000-09-26 发布

2001-02-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 6157-2:1995《紧固件 表面缺陷 第 2 部分:螺母》。

本标准是 GB/T 5779.2—1986 的修订本,主要修改如下:

- a) 增加适用于细牙螺母的规定(1.1 条);
- b) 增加“夹渣裂缝”的规定,并调整“锻造裂缝”的允许极限(3.1.2 条);
- c) 调整“锁紧部分裂缝”的允许极限(3.1.3 条);
- d) 分别规定“爆裂”和“剪切爆裂”,并调整允许极限(3.2 条和 3.3 条);
- e) 取消“条痕”术语,并调整“裂纹”的允许极限(3.4 条);
- f) 调整“凹痕”的允许极限(3.6 条);
- g) 增加“如用户要求进行 100%的全检,则应在订单中注明。”(4.2 条);
- h) 规定“按 GB/T 3098.14 对螺母进行扩孔试验”为仲裁检查(4.4 条);
- i) 引用 GB/T 3098.12 和 GB/T 3098.14(4.3 条)。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 5779.2—1986。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责起草。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的各国国家标准团体(ISO 成员团体)的联合组织。国际标准的制定工作通常是通过 ISO 各个技术委员会进行的。每个成员团体如对某一技术委员会所进行的项目感兴趣时,也可参加该委员会。与 ISO 有关的政府的和非政府的国际组织也可参加此项工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在电工标准化方面有着密切的联系。

经技术委员会采纳的国际标准草案,分发给所有成员团体进行投票表决。国际标准的正式出版需要至少 75%的成员团体投票赞成。

国际标准 ISO 6157-2 由 ISO/TC 2 紧固件技术委员会 SC1 紧固件机械性能分委员会制定。

ISO 6157 总名称为“紧固件 表面缺陷”,包括以下部分:

- 第 1 部分:螺栓、螺钉和螺柱 一般要求
- 第 2 部分:螺母
- 第 3 部分:螺栓、螺钉和螺柱 特殊要求

中华人民共和国国家标准

紧固件表面缺陷 螺 母

GB/T 5779.2—2000
idt ISO 6157-2:1995

代替 GB/T 5779.2—1986

Fasteners—Surface discontinuities—Nuts

1 范围

1.1 本标准规定的极限适用于螺母的各类表面缺陷。

适用的螺母：

螺纹公称直径为 5~39 mm；

产品等级 A 和 B 级；

符合 GB/T 3098.2 和 GB/T 3098.4 规定的所有性能等级，产品标准另有规定或供需双方有特殊协议者例外。

1.2 即使表面缺陷达到第 3 章规定的允许极限，该产品的机械和工作性能仍应符合 GB/T 3098.2、GB/T 3098.4 和 GB/T 3098.9 规定的最低要求。此外，还应符合相应产品标准的尺寸要求。

注

1 第 3 章的图形仅系示例，也相应地适用于其他类型的螺母。

2 为明了起见，图中夸张地表示了某些表面缺陷。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 90—1985 紧固件验收检查、标志与包装(eqv ISO 3269:1984)

GB/T 1031—1995 表面粗糙度参数及其数值(neq ISO 468:1982)

GB/T 3098.2—2000 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹(idt ISO 898-2:1992)

GB/T 3098.4—2000 紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹(idt ISO 898-6:1994)

GB/T 3098.9—1993 紧固件机械性能 有效力矩型钢六角锁紧螺母(eqv ISO 2320:1983)

GB/T 3098.12—1996 紧固件机械性能 螺母锥形保证载荷试验(idt ISO 10485:1991)

GB/T 3098.14—2000 紧固件机械性能 螺母扩孔试验(idt ISO 10484:1997)

3 表面缺陷的种类、原因、外观特征和极限

3.1 裂缝 Cracks

裂缝是一种清晰(结晶体)的沿金属晶粒边界或横穿晶粒的断裂，并可能含有外来元素的夹杂物。裂缝通常是金属在锻造或其他成型工序或热处理的过程中，由于受过高的应力而造成的，也可能在原材料中即存在裂缝。当工件被再次加热时，通常由于氧化皮的剥落而使裂缝变色。