

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 967—2008
代替 GB/T 967—1994

螺 母 丝 锥

Nut taps

2008-06-03 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 967—1994《螺母丝锥》。

本标准与 GB/T 967—1994 相比有如下变化：

- 增加了“前言”；
- 标记示例中，左螺纹符号由“L”改为“LH”；
- 标记示例中，“螺旋”改为“螺纹”；
- 按照 GB/T 1.1—2000 作了编辑性修改。

本标准由全国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位：成都成量工具有限公司。

本标准主要起草人：黄华新、熊健。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- GB 967—1983 、GB/T 967—1994。

螺 母 丝 锥

1 范围

本标准规定了螺母丝锥的型式、尺寸、螺纹公差、技术要求等基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192~193,GB/T 196~197)的螺母丝锥。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 192 普通螺纹 基本牙型(GB/T 192—2003,ISO 68-1:1998,MOD)

GB/T 193 普通螺纹 直径和螺距系列(GB/T 193—2003,ISO 261:1998,MOD)

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(GB/T 196—2003,ISO 724:1993,MOD)

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003,ISO 965-1:1998,MOD)

GB/T 968 丝锥螺纹公差(GB/T 968—2007,ISO 2857:1973,MOD)

GB/T 969 丝锥技术条件(GB/T 969—2007,ISO 8830:1991,MOD)

3 丝锥的型式和尺寸

3.1 直径 $d \leq 5\text{mm}$ 的螺母丝锥

型式按图 1 所示,尺寸在表 1、表 2 中给出。

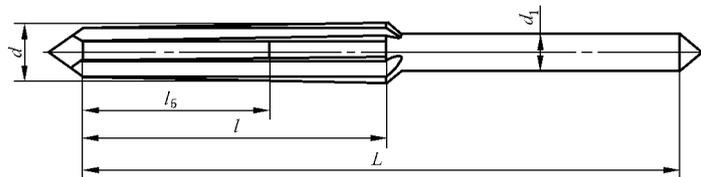


图 1

表 1 $d \leq 5\text{mm}$ 的粗牙普通螺纹用螺母丝锥

单位为毫米

代 号	公称直径 d	螺距 P	L	l	l_5	d_1
M2	2	0.4	36	12	8	1.4
M2.2	2.2	0.45		14	10	1.6
M2.5	2.5					1.8
M3	3	0.5	40	15	12	2.24
M3.5	3.5	0.6	45	18	14	2.5
M4	4	0.7	50	21	16	3.15
M5	5	0.8	55	24	19	4

注:表中切削锥长度 l_5 为推荐尺寸。