

UDC 621.99  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 968—94

---

## 丝 锥 螺 纹 公 差

Manufacturing tolerances on the threaded portion of taps

1994-12-20 发布

1995-09-01 实施

---

国家技术监督局 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
丝 锥 螺 纹 公 差

GB/T 968—94

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

<http://www.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

1995 年 6 月第一版 2004 年 12 月电子版制作

\*

书号：155066·1-11513

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 968—94

## 丝锥螺纹公差

代替 GB 968—83

Manufacturing tolerances on the threaded portion of taps

丝锥螺纹公差带由相对于基本牙型的上偏差和下偏差所确定,丝锥螺纹公差带共分四种。其中 H1、H2、H3 适用于机用丝锥和螺母丝锥, H4 适用于手用丝锥,也适用于螺母丝锥。

本标准中 H1、H2、H3 三种丝锥螺纹公差带分别等效采用国际标准 ISO 2857/DAM1-1984《公差为 4H 至 8H 和 4G 至 6G 的粗、细牙 ISO 米制螺纹用磨牙丝锥——螺纹部分的制造公差》中的 1、2、3 级螺纹公差带。

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了丝锥螺纹的牙型和其基本尺寸的极限偏差。

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

### 2 引用标准

GB/T 192 普通螺纹 基本牙型

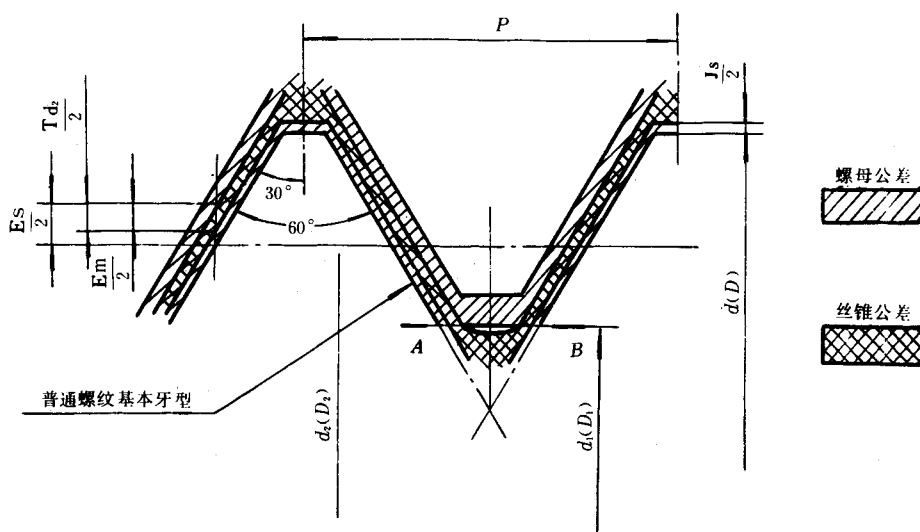
GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(直径 1~600 mm)

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)

GB/T 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

### 3 丝锥螺纹牙型和尺寸极限偏差

丝锥螺纹牙型和尺寸极限偏差按图和表的规定。



注:  $d(D)$ ——大径(公称直径);  $d_1(D_1)$ ——小径;  $Es$ ——中径上偏差;  $J_s$ ——大径下偏差;

$d_2(D_2)$ ——中径;  $Td_2$ ——中径公差;  $Em$ ——中径下偏差