

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 971—2008
代替 GB/T 971—1994

滚 丝 轮

Thread rolling cylindrical dies

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 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
滚 丝 轮
GB/T 971—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字

2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32728

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

本标准代替 GB/T 971—1994《滚丝轮》。

本标准与 GB/T 971—1994 相比有下列差异：

——增加了前言；

——将表 2、表 4 中螺距小于 1 mm 滚丝轮的倒角由 25°调整为 45°，相对应的 f 值变为 0.5、0.6、0.7、0.75、0.8；

——删除了 3.4 的注①、注②、注③内容。

本标准由中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：成都工具研究所。

本标准主要起草人：邓智光、聂珂星。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB 971—1967、GB 971—1983、GB/T 971—1994。

滚 丝 轮

1 范围

本标准规定了普通螺纹用滚丝轮的型式、尺寸及偏差、技术要求、标志和包装等的基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192~193, GB/T 196~197)的滚丝轮。滚丝轮分为三种精度等级:1级、2级和3级。1级适用于加工公差等级为4级、5级的外螺纹;2级适用于加工公差等级为5级、6级的外螺纹;3级适用于加工公差等级为6级、7级的外螺纹。

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)

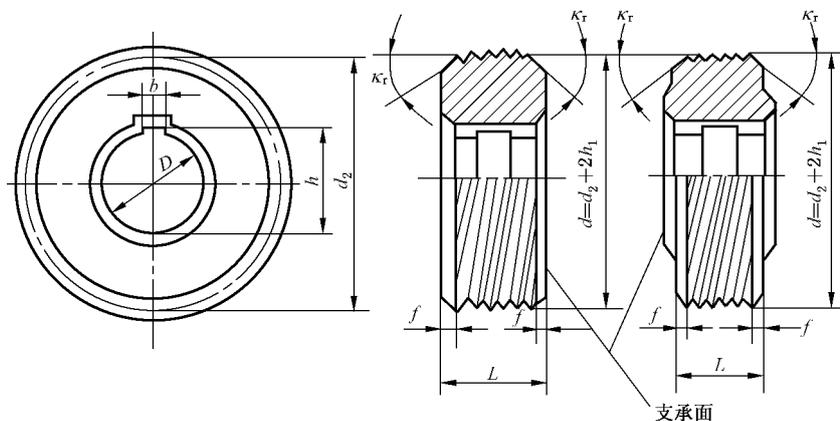
GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003, ISO 261:1998, MOD)

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)

3 滚丝轮的型式和尺寸

3.1 滚丝轮的型式按图1和表1的规定。



注:滚丝轮分为带凸台和不带凸台两种。

图 1

表 1 滚丝轮的型式

单位为毫米

型 式	内 孔		键 槽	
	D		b	h
45 型	45 ^{+0.025} ₀		12 ^{+0.36} _{+0.12}	47.9 ^{+0.62} ₀
54 型	54 ^{+0.030} ₀			57.5 ^{+0.74} ₀
75 型	75 ^{+0.030} ₀		20 ^{+0.42} _{+0.14}	79.3 ^{+0.74} ₀