



中华人民共和国国家标准

GB/T 968—2007
代替 GB/T 968—1994

丝 锥 螺 纹 公 差

Manufacturing tolerances on the threaded of portion taps

(ISO 2857:1973, Ground thread taps for ISO metric threads of tolerances 4 H to 8 H and 4 G to 6 G coarse and fine pitches—
Manufacturing tolerances on the threaded portion, MOD)

2007-07-26 发布

2007-12-01 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

本标准修改采用 ISO 2857:1973《公差为 4H 至 8H 和 4G 至 6G 的粗、细牙 ISO 米制螺纹用磨牙机用丝锥 螺纹部分的制造公差》(英文版),以及补充文件 ISO 2857/A1:1984 和 ISO 2857/A2:1986。

本标准根据 ISO 2857:1973、ISO 2857/A1:1984 和 ISO 2857/A2:1986 重新起草。

本标准与 ISO 2857:1973、ISO 2857/A1:1984 和 ISO 2857/A2:1986 相比有下列技术性差异和编辑性修改:

- 删除了国际标准前言;
- 用“.”代替用作小数点的逗号“,”;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 规范性引用文件列项中,ISO 965-1 用我国标准 GB/T 197 代替,ISO 724 用我国标准 GB/T 196 代替;
- 增加了手用丝锥螺纹公差带 H4;
- 删除了第 5 章“丝锥的代号和标志”;
- 删除了第 6 章“丝锥螺纹部分的尺寸计算示例”。

本标准代替 GB/T 968—1994《丝锥螺纹公差》。

本标准与 GB/T 968—1994 相比有下列编辑性修改:

- 增加了前言。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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、曾宇环。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

- GB 968—67、GB 968—83、GB/T 968—1994。

丝 锥 螺 纹 公 差

1 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, GB/T 193, GB/T 196, GB/T 197)用的丝锥。

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)

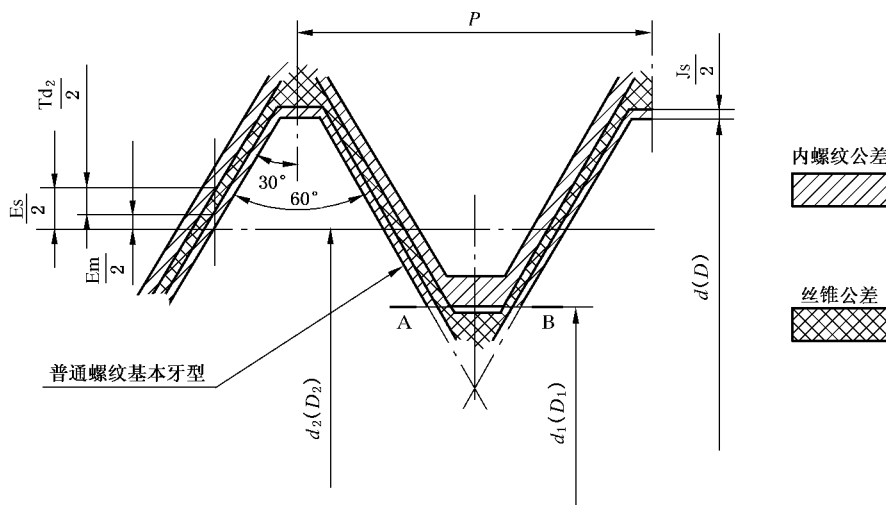
GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列 (GB/T 193—2003, ISO 261:1998, MOD)

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 螺纹公差

丝锥螺纹牙型和尺寸极限偏差按图 1 和表 1 的规定。



$d(D)$ ——大径(公称直径);

$d_1(D_1)$ ——小径;

E_s ——中径上偏差;

J_s ——大径下偏差;

$d_2(D_2)$ ——中径;

T_{d_2} ——中径公差;

E_m ——中径下偏差。

图 1