



中华人民共和国国家标准

GB/T 28254—2012

螺 尖 丝 锥

Spiral pointed taps

2012-03-09 发布

2012-07-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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:成都工具研究所有限公司、成都成量工具集团有限公司、上海工具厂有限公司、哈尔滨量具刃具集团有限责任公司。

本标准主要起草人:邓智光、黄华新、俞毛弟、徐丽彦。

螺 尖 丝 锥

1 范围

本标准规定了通用柄螺尖丝锥(高性能级和普通级)的型式尺寸、标记、技术要求、标志和包装的基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192、GB/T 193、GB/T 196、GB/T 197)的通用柄螺尖丝锥。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- 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
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 197 普通螺纹 公差
- GB/T 968 丝锥螺纹公差
- GB/T 969 丝锥技术条件

3 丝锥的型式和尺寸

3.1 粗柄螺尖丝锥按图 1 和表 1、表 2 的规定。

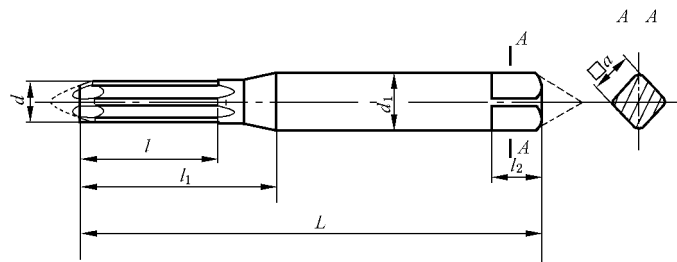


图 1

表 1 粗牙普通螺纹粗柄螺尖丝锥

单位为毫米

代号	公称直径 d	螺距 P	d_1	l	L	l_1	方头	
							a	l_2
M1	1	0.25	2.5	5.5	38.5	10	2	4
M1.1	1.1							
M1.2	1.2	0.3		7	40	12		
M1.4	1.4							