

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 20955—2007

GB/T 20955—2007

金属切削刀具 丝锥术语

Metal cutting tools—Terms in Taps

(ISO 5967:1981, Taps and thread cutting
—Nomenclature of the main types and terminology, MOD)

中华人民共和国
国家标准
金属切削刀具 丝锥术语
GB/T 20955—2007

*

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 2 字数 52 千字
2007年10月第一版 2007年10月第一次印刷

*

书号:155066·1-30001 定价 24.00 元

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



GB/T 20955—2007

2007-06-25 发布

2007-11-01 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 5967:1981《丝锥 主要型式的名称和术语》(英文版)。

本标准与 ISO 5968:1981 有下列差异:

——删除 ISO 引言,增加了前言;

——“本国际标准”改为“本标准”;

——规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;

——对 ISO 5968:1981 第 1 章作了必要修改,如,标准适用对象改为金属切削用丝锥,删除了关于语言的说明;

——根据国内情况,对 ISO 5968:1981 第 3 至 7 章进行了编辑性及技术性的修改:

ISO 5968:1981 对丝锥术语分类为:第 3 章“丝锥主要型式的名称”,第 4 章“丝锥螺纹部分的式样”,第 5 章“丝锥组”,第 6 章“丝锥的尺寸特征”,第 7 章“丝锥的螺纹牙型”;

本标准对丝锥术语分类为:

第 3 章“与结构参数有关的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 6、7 章内容,删除了前角、弦向前角、不铲背等术语;

第 4 章“按用途和使用方法分类的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 3 章部分内容和第 5 章内容,增加了丝锥,机用丝锥,手用丝锥,单支丝锥,普通螺纹丝锥,锥螺纹丝锥,圆柱管螺纹丝锥,圆锥管螺纹丝锥,板牙丝锥,板牙精铰丝锥,拉削丝锥,梯形螺纹丝锥,梯形螺纹拉削丝锥,高精度梯形螺纹拉削丝锥,统一螺纹丝锥,惠氏螺纹丝锥,统一螺纹螺母丝锥,惠氏螺纹螺母丝锥等术语和定义;

第 5 章“按装夹部分的型式和结构分类的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 3 章部分内容,增加了短柄螺母丝锥的术语和定义;

第 6 章“按工作部分的型式和结构分类的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 4 章内容,增加了铲背丝锥,不铲背丝锥,螺旋槽丝锥,内容屑丝锥,复合丝锥,整体丝锥,焊柄丝锥,镶齿丝锥,可调丝锥,自动开合丝锥的术语和定义;

——增加了索引。

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:许刚、沈土昌。

number of lead pitches	3.3
nut tap	4.18
nut tap for unified thread	4.18.1
nut tap for whitworth thread	4.18.2

O

overall length	3.1
-----------------------------	-----

P

pitch	3.13
plug tap	4.5.4
point diameter	3.20

R

radial relief on chamfer	3.31
right-hand spiral fluted tap	6.4.1
right hand thread	3.36

S

second tap	4.5.7
sectional type tap	6.13
set of serial taps	4.5.2
set of taps	4.5
set of uniform taps	4.5.1
shank diameter	3.18
shank length	3.8
shell tap	5.13
shell tap with keyway	5.13.1
shell tap with slot driver	5.13.2
shell tap with tendon	5.13.2
short shank nut tap	5.10
solid tap	6.12
spiral flute	3.26.2
spiral flute angle	3.26.3
spiral fluted tap	6.4
spiral point	3.27
spiral point angle	3.28
spiral pointed tap	6.5
spiral pointed tap with oil grooves	6.5.2
spiral pointed tap with straight flute	6.5.3
spiral pointed tap without flute	6.5.1
single tap	4.4
size across flats square	3.10

金属切削刀具 丝锥术语

1 范围

本标准规定了金属切削用丝锥的术语和定义,同时列出了术语的英文对应词和索引。

本标准适用于金属切削用丝锥。

本标准的目的是作为丝锥使用者和制造者的共同参考依据,给出的简图仅为示意图,丝锥的结构可根据需要改变。

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 967 螺母丝锥

GB/T 3464.1 机用和手用丝锥 第1部分:通用柄机用和手用丝锥(GB/T 3464.1—2007, ISO 529:1993,MOD)

GB/T 3506 螺旋槽丝锥

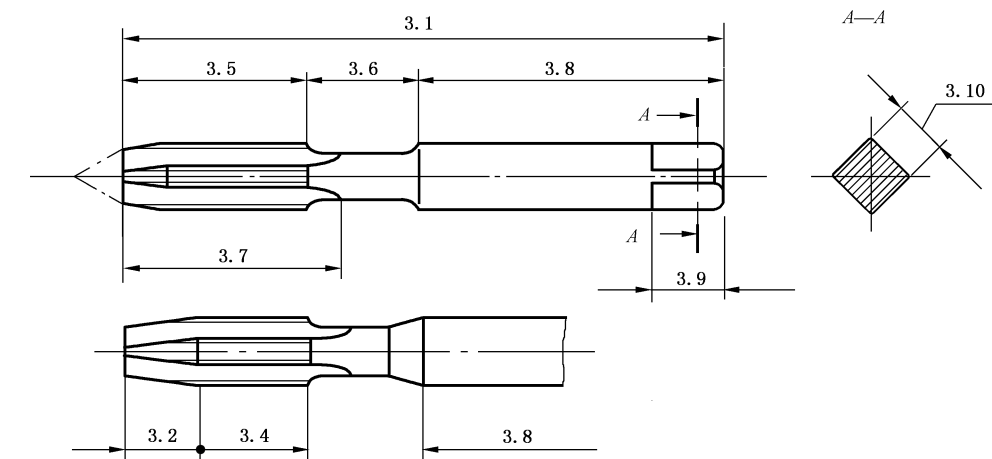
GB/T 14791 螺纹术语

3 与结构参数有关的术语和定义

3.1

总长 overall length

从切削锥前端面至柄部末端面之间的距离(见图1)。



注:图中编号同本标准章条目编号。

图1

3.2

切削锥长度 chamfer length; lead length

在平行于轴线方向上测量的切削锥(3.22)的长度(见图1)。