

# QJ

## 中华人民共和国航天工业部部标准

QJ982—86

---

### 普通螺纹选用规定

1986—06—01发布

1986—12—01实施

---

中华人民共和国航天工业部 批准

普通螺纹选用规定

本标准是对GB193—81《普通螺纹 直径与螺距系列(直径1~600mm)》, GB197—81《普通螺纹 公差与配合(直径1~355mm)》及GB2516—81《普通螺纹 偏差表(直径1~355mm)》的限用。我部产品所选用的普通螺纹直径与螺距、公差与配合, 如无特殊要求, 均按本标准执行。

为保证螺纹质量、镀层厚度及其旋合性, 便于生产, 特制订附录提供使用。

1 直径与螺距

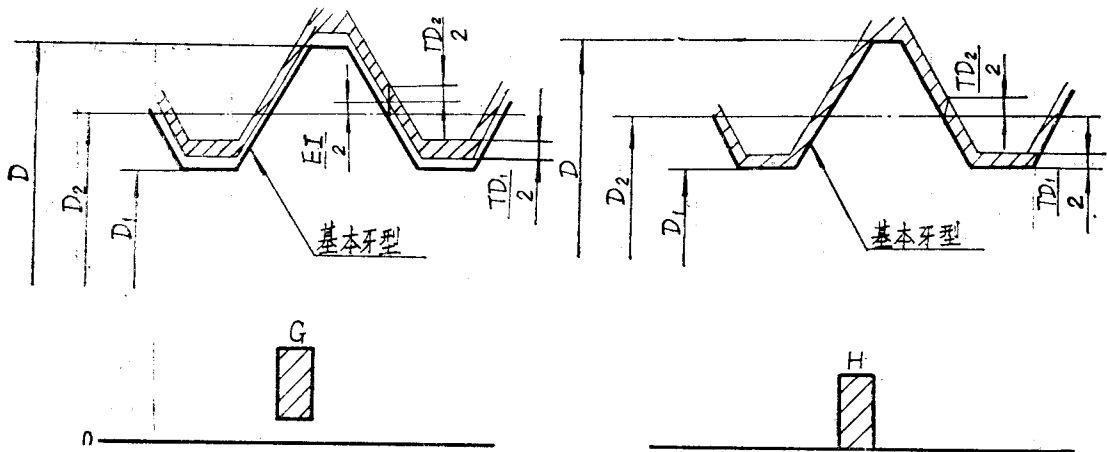
普通螺纹直径与螺距系列按表1规定。

螺纹直径应优选第一系列, 其次第二系列, 第三系列尽可能不用。表中粗黑线右下方和括号内的螺距应尽可能不用。

2 公差带

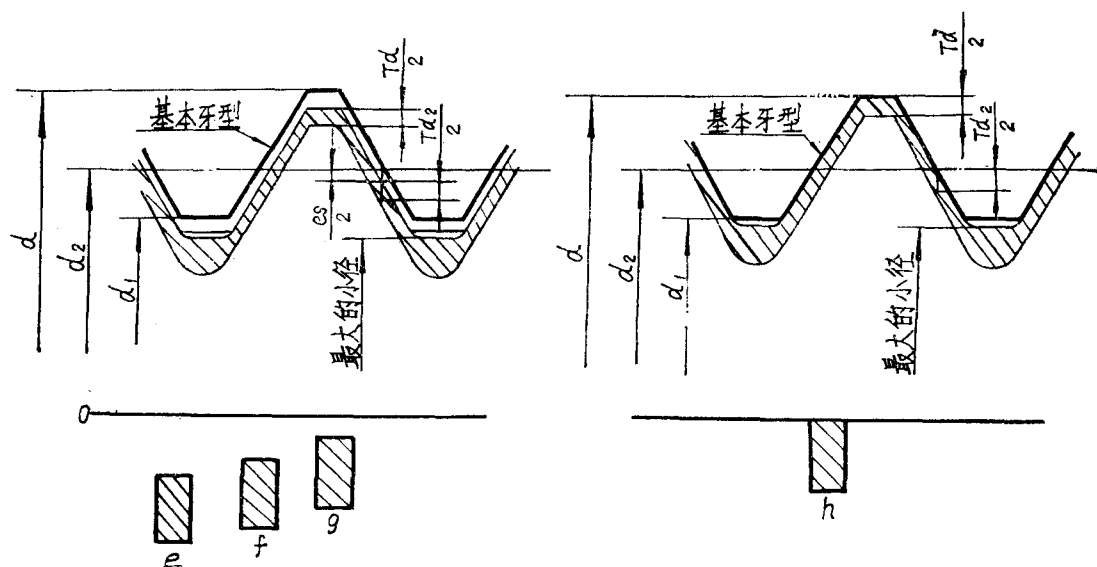
2.1 内螺纹公差带位置H、G见图1。外螺纹公差带位置h、g、f、e见图2。

2.2 完工后的螺纹公差带按表2规定。



TD<sub>1</sub>—内螺纹小径公差 TD<sub>2</sub>—内螺纹中径公差

图1 内螺纹公差带的位置



Td—外螺纹大径公差      Td<sub>2</sub>—外螺纹中径公差

图2 外螺纹公差带的位置

2.3 镀前螺纹公差带按表3规定。

表1

mm

公称直径 d, D			螺 距 P											
第一系列	第二系列	第三系列	粗 牙	细 牙										
				2	1.5	1.25	1	0.75	0.5	0.35	0.25	0.2		
1			0.25											0.2
1.2			0.25											0.2
	1.4		0.3											0.2
1.6			0.35											0.2
	1.8		0.35											0.2
2			0.4										0.25	
	2.2		0.45										0.25	
2.5			0.45								0.35			
3			0.5								0.35			
	3.5		(0.6)								0.35			
4			0.7								0.5			