

中华人民共和国国家标准

GB/T 970.2—94

圆板牙 技术条件

代替 GB 970 83

Technical specifications for circular screwing dies

1 主题内容与适用范围

本标准规定了圆板牙的技术要求、性能试验、标志和包装等基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192~193、GB/T 196~197)用的圆板牙。

2 引用标准

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(直径 1~600 mm)

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)

GB/T 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)

GB/T 443 L-AN 全损耗系统用油

3 技术要求

3.1 圆板牙表面不得有裂纹、碰伤、锈迹等影响使用性能的缺陷。

3.2 圆板牙切削刃应锋利,不得有毛刺、崩刃和磨削烧伤。

3.3 圆板牙表面粗糙度应不大于表 1 规定的数值。

表 1

项 目	公称直径 d mm	表面粗糙度参数 μm
外圆、端面	1~68	$R_a 1.6$
螺纹表面	1~68	$R_a 12.5$
切削刃前面	1~68	$R_a 6.3$
切削刃后面	≤ 6	$R_a 12.5$
	> 6	$R_a 6.3$

3.4 圆板牙外径 D 的公差按 f10,厚度 E 的公差按 js12。

3.5 圆板牙的位置公差按表 2 的规定。