

中华人民共和国国家标准

螺 母 丝 锥

GB/T 967—94

Nut taps

代替 GB 967—83

1 主题内容与适用范围

本标准规定了螺母丝锥的型式、尺寸和标记等的基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192~193, GB/T 196~197)的螺母丝锥。

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 968 丝锥螺纹公差
- GB/T 969 丝锥技术条件

3 丝锥型式和尺寸

3.1 直径 $d \leq 5$ mm 的螺母丝锥的型式和尺寸按图 1 和表 1、表 2 规定。

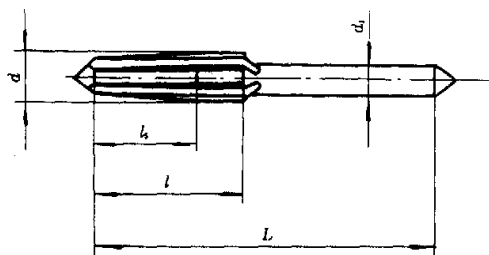


图 1

表 1 $d \leq 5$ mm 的粗牙普通螺纹用螺母丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	L	l	l_3	d_1
M2	2.0	0.40	36	12	8	1.40
M2.2	2.2	0.45		14	10	1.60
M2.5	2.5			1.80		

国家技术监督局 1994-12-20 批准

1995-09-01 实施

续表 1

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	L	l	l_s	d_1
M3	3.0	0.50	40	15	12	2.24
M3.5	3.5	(0.60)	45	18	14	2.50
M4	4.0	0.70	50	21	16	3.15
M5	5.0	0.80	55	24	19	4.00

注: ① 表中切削锥长度 l_s 为推荐尺寸。

② 括号内的尺寸应尽可能不采用。

表 2 $d \leq 5$ mm 的细牙普通螺纹用螺母丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	L	l	l_s	d_1
M3×0.35	3.0	0.35	40	11	8	2.24
M3.5×0.35	3.5		45			2.50
M4×0.5	4.0	0.50	50	15	11	3.15
M5×0.5	5.0		55			4.00

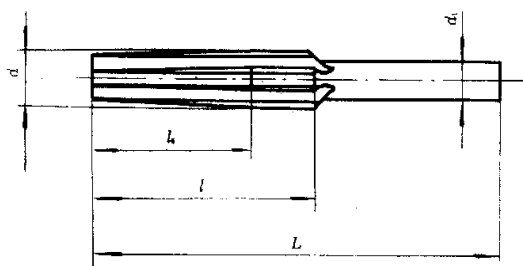
注: 表中切削锥长度 l_s 为推荐尺寸。3.2 直径 $d > 5 \sim 30$ mm 圆柄(无方头)的螺母丝锥的型式和尺寸按图 2 和表 3、表 4 规定。

图 2

表 3 $d > 5 \sim 30$ mm 粗牙普通螺纹用螺母丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	L	l	l_s	d_1
M6	6.0	1.00	60	30	24	4.50
M8	8.0	1.25	65	36	31	6.30
M10	10.0	1.50	70	40	34	8.00
M12	12.0	1.75	80	47	40	9.00

续表 3

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	L	l	l_s	d_1
M14	14.0	2.00	90	54	46	11.2
M16	16.0		95	58	50	12.5
M18	18.0	2.50	110	62	52	14.0
M20	20.0					16.0
M22	22.0					18.0
M24	24.0	3.00	130	72	60	22.4
M27	27.0					25.0
M30	30.0	3.50	150	84	70	25.0

注：表中切削锥长度 l_s 为推荐尺寸。表 4 $d > 5 \sim 30$ mm 细牙普通螺纹用螺母丝锥

mm

代 号	公称直径 d	螺 距 P	L	l	l_s	d_1
M6×0.75	6.0	0.75	55	22	17	4.50
M8×1	8.0	1.00	60	30	25	6.30
M8×0.75		0.75	55	22	17	
M10×1.25	10.0	1.25	65	36	30	8.00
M10×1		1.00	60	30	25	
M10×0.75	10.0	0.75	55	22	17	8.00
M12×1.5	12.0	1.50	80	45	37	9.00
M12×1.25		1.25	70	36	30	
M12×1		1.00	65	30	25	
M14×1.5	14.0	1.50	80	45	37	11.2
M14×1		1.00	70	30	25	
M16×1.5	16.0	1.50	85	45	37	12.5
M16×1		1.00	70	30	25	