

ICS 25.100.50  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 968—2007  
代替 GB/T 968—1994

GB/T 968—2007

## 丝 锥 螺 纹 公 差

Manufacturing tolerances on the threaded of portion taps

(ISO 2857:1973, Ground thread taps for ISO metric threads of tolerances 4 H to 8 H and 4 G to 6 G coarse and fine pitches—Manufacturing tolerances on the threaded portion, MOD)

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
丝 锥 螺 纹 公 差  
GB/T 968—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 0.75 字数 14 千字

2007年12月第一版 2007年12月第一次印刷

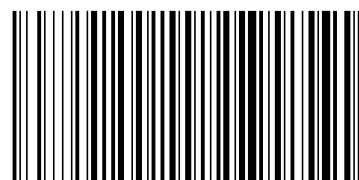
\*

书号: 155066·1-30138 定价 14.00 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 968—2007

2007-07-26 发布

2007-12-01 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 2857:1973《公差为 4H 至 8H 和 4G 至 6G 的粗、细牙 ISO 米制螺纹用磨牙机用丝锥 螺纹部分的制造公差》(英文版),以及补充文件 ISO 2857/A1:1984 和 ISO 2857/A2:1986。

本标准根据 ISO 2857:1973、ISO 2857/A1:1984 和 ISO 2857/A2:1986 重新起草。

本标准与 ISO 2857:1973、ISO 2857/A1:1984 和 ISO 2857/A2:1986 相比有下列技术性差异和编辑性修改:

- 删除了国际标准前言;
- 用“.”代替用作小数点的逗号“,”;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 规范性引用文件列表中,ISO 965-1 用我国标准 GB/T 197 代替,ISO 724 用我国标准 GB/T 196 代替;
- 增加了手用丝锥螺纹公差带 H4;
- 删除了第 5 章“丝锥的代号和标志”;
- 删除了第 6 章“丝锥螺纹部分的尺寸计算示例”。

本标准代替 GB/T 968—1994《丝锥螺纹公差》。

本标准与 GB/T 968—1994 相比有下列编辑性修改:

- 增加了前言。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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:邓智光、曾宇环。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

- GB 968—67、GB 968—83、GB/T 968—1994。

附录 A  
(资料性附录)

关于丝锥螺纹公差若干说明

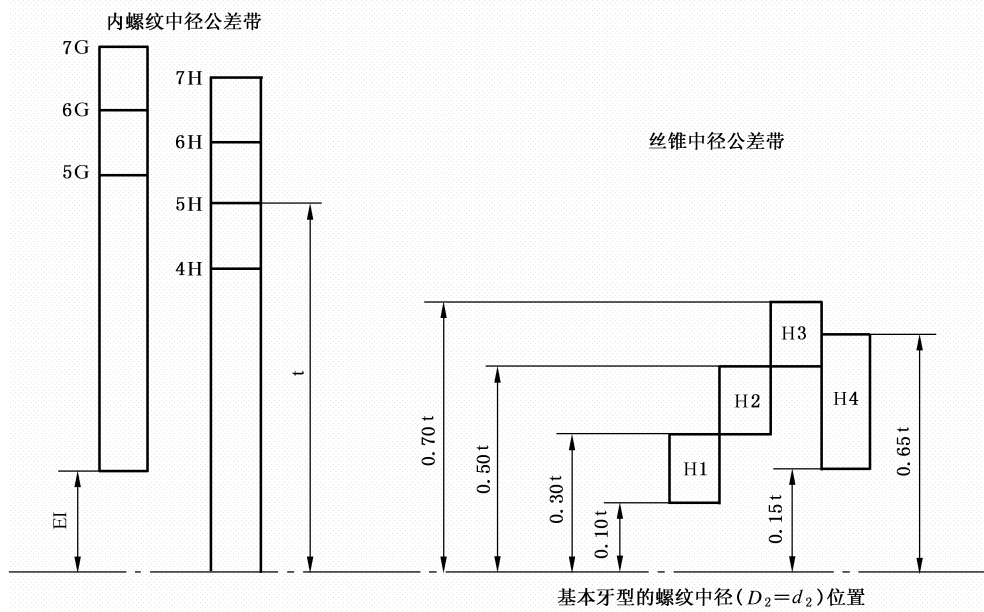
A.1 丝锥中径

A.1.1 丝锥中径公差  $Td_2$ , 下偏差  $Em$ , 上偏差  $Es$  数值是按  $t$  (5 级内螺纹中径公差  $TD_2$ ) 的百分比计算得出。如表 A.1 所示。

表 A.1

	丝锥中径 下偏差 $Em$	丝锥中径 公差 $Td_2$	丝锥中径 上偏差 $Es$
H1	0.10t	0.20t	0.30t
H2	0.30t		0.50t
H3	0.50t		0.70t
H4	0.15t	0.50t	0.65t

A.1.2 本标准规定的丝锥中径公差带相对于内螺纹中径公差带关系如图 A.1 所示。



EI——内螺纹 G 公差带基本偏差。

图 A.1

A.1.3 各种中径公差带的丝锥所能加工的内螺纹公差带如表 A.2 所示。

表 A.2

丝锥公差带代号	适用于内螺纹公差带代号
H1	4H, 5H
H2	5G, 6H
H3	6G, 7H, 7G
H4	6H, 7H

丝锥螺纹公差

1 范围

本标准规定了丝锥螺纹的牙型和其基本尺寸的极限偏差。  
本标准适用于加工普通螺纹 (GB/T 192, GB/T 193, GB/T 196, GB/T 197) 用的丝锥。

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 192 普通螺纹 基本牙型 (GB/T 192—2003, ISO 68-1:1998, MOD)

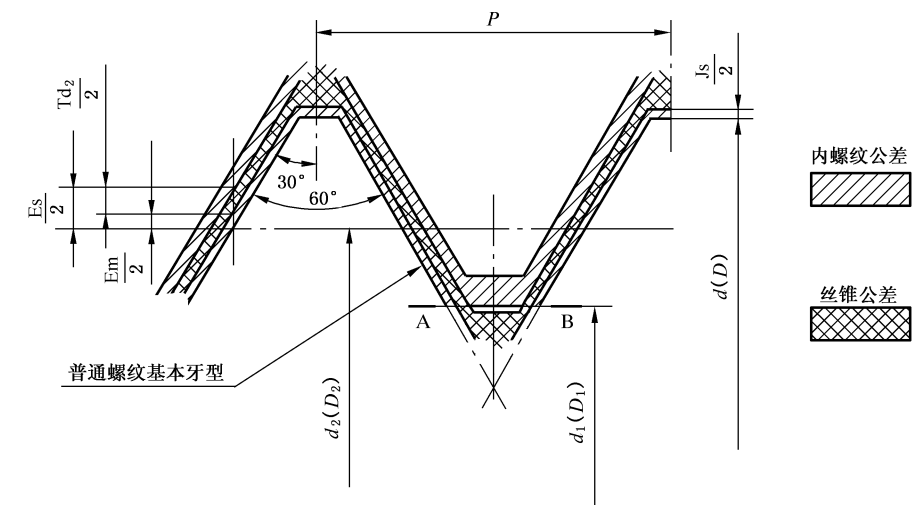
GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列 (GB/T 193—2003, ISO 261:1998, MOD)

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸 (GB/T 196—2003, ISO 724:1993, MOD)

GB/T 197 普通螺纹 公差 (GB/T 197—2003, ISO 965-1:1998, MOD)

3 螺纹公差

丝锥螺纹牙型和尺寸极限偏差按图 1 和表 1 的规定。



$d(D)$ ——大径(公称直径);

$d_1(D_1)$ ——小径;

$Es$ ——中径上偏差;

$Js$ ——大径下偏差;

$d_2(D_2)$ ——中径;

$Td_2$ ——中径公差;

$Em$ ——中径下偏差。

图 1