



中华人民共和国国家标准

GB/T 20326—2021

代替 GB/T 20326—2006

粗长柄机用丝锥

Long full-diameter shank taps with recess

(ISO 8051:2016, Long shank taps with nominal diameters from M3 to
M10—Full-diameter shank taps with recess, MOD)

2021-08-20 发布

2022-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 20326—2006《粗长柄机用丝锥》，与 GB/T 20326—2006 相比，主要技术变化如下：

- a) 规范性引用文件中，删除了 ISO 529:1993，增加引用了 GB/T 968，ISO 8830:1991 用 GB/T 969 代替(见第 2 章，2006 年版第 2 章)；
- b) 表 1 中有关尺寸公差纳入第 5 章技术要求中(见第 5 章，2006 年版的表 1)；
- c) 增加了丝锥公称切削角度(见 4.2)；
- d) 增加了丝锥标记(见 4.3)；
- e) 增加了技术要求(见第 5 章)；
- f) 增加了螺纹公差(见第 6 章)；
- g) 更改了标志和包装的内容(见第 7 章，2006 年版的附录 A)；
- h) 附录 A“标志”的内容调整到标准正文第 7 章中，增加了附录 A“本文件中的名称与 ISO 13399 之间的关系”的内容(见第 7 章、附录 A，2006 年版的附录 A)。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 8051:2016《公称直径为 M3 至 M10 的长柄机用丝锥 粗柄带颈丝锥》。

本文件与 ISO 8051:2016 相比做了下述结构调整：

- 4.1 对应 ISO 8051:2016 的第 3 章；
- 增加了第 5 章技术要求；
- 增加了第 6 章螺纹公差；
- 第 7 章对应 ISO 8051:2016 的第 4 章，内容有更改。

本文件与 ISO 8051:2016 的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件，本文件做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 删除了 ISO 529:1993；
- 增加引用了 GB/T 968；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 969 代替 ISO 8830:1991(见第 5 章)。

——表 1 中有关尺寸公差纳入第 5 章技术要求中；

——增加了丝锥公称切削角度，规范几何角度；

——增加了标记，规范标记；

——增加了技术要求，规范要求；

——增加了螺纹公差，规范螺纹精度；

——更改了标志和包装的内容，规范标志、包装。

本文件还做了下列编辑性修改：

——将标准名称改为《粗长柄机用丝锥》。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。