



中华人民共和国国家标准

GB/T 28257—2012

长柄螺母丝锥

Long shank nut taps

2012-03-09 发布

2012-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。
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:成都成量工具集团有限公司。
本标准主要起草人:黄华新、熊建。

长柄螺母丝锥

1 范围

本标准规定了长柄螺母丝锥的型式、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、GB/T 193、GB/T 196、GB/T 197)的长柄螺母丝锥。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 192 普通螺纹 基本牙型
- GB/T 193 普通螺纹 直径和螺距系列
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 197 普通螺纹 公差
- GB/T 968 丝锥螺纹公差
- GB/T 969 丝锥技术条件

3 丝锥的型式和尺寸

3.1 丝锥的型式按图 1 所示,尺寸在表 1、表 2 中给出。

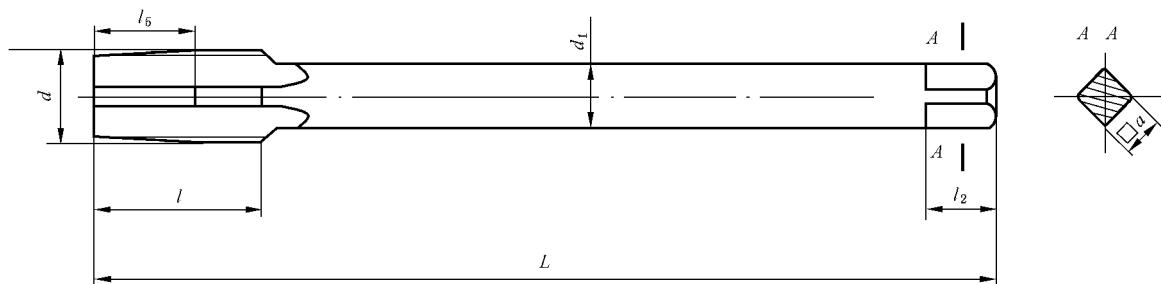


图 1

表 1 粗牙普通螺纹用长柄螺母丝锥

单位为毫米

代号	公称直径 d	螺距 P	L		l		l_5		d_1	方头	
			I 型	II 型	I 型	II 型	I 型	II 型		a	l_2
M3	3	0.5	80	120	10	15	6	10	2.24	1.8	4
M3.5	3.5	0.6			12	18	7	12	2.5	2	
M4	4	0.7	100	140	14	21	8	14	3.15	2.5	5
M4.5	4.5	0.75		160	15	22	9	15	3.55	2.8	