

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 972—2008
代替 GB/T 972—1994

搓 丝 板

Thread rolling flat dies

2008-06-03 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准代替 GB/T 972—1994《搓丝板》。

本标准与 GB/T 972—1994 相比有下列差异：

——增加了前言；

——在标记中，左螺纹的加注“LH”。

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、聂珂星。

本标准所代替标准的历次发布情况：

——GB 972—1967、GB 972—1983、GB/T 972—1994。

搓 丝 板

1 范围

本标准规定了普通螺纹用搓丝板的型式尺寸、牙型尺寸及偏差、技术要求、标志和包装等的基本要求。

本标准适用于加工普通螺纹(GB/T 192~193, GB/T 196~197)的搓丝板。搓丝板分为三种精度等级:1级、2级和3级。1级适用于加工公差等级为4级、5级的外螺纹;2级适用于加工公差等级为5级、6级的外螺纹;3级适用于加工公差等级为6级、7级的外螺纹。

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 搓丝板的型式和尺寸

3.1 搓丝板的型式和尺寸按图1和表1、表2和表3的规定。加工 $d \leq 6$ mm的螺纹的搓丝板安装角度也可制成 90° 。

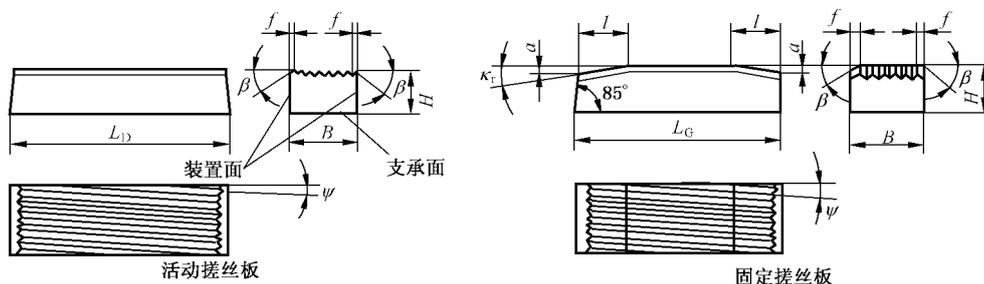


图 1