

UDC 621.99
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 969—94

丝 锥 技 术 条 件

Technical specification for taps

1994-12-20 发布

1995-09-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 969—94

丝 锥 技 术 条 件

代替 GB 969—83

Technical specification for taps

本标准参照采用国际标准 ISO 8830—1991《高速钢磨牙机用丝锥——技术条件》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机用丝锥(普通级和高性能级)、手用丝锥和螺母丝锥的技术要求、性能试验、标志和包装等基本要求。

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

高性能机用丝锥主要适用于数控机床、加工中心或其他自动机床。

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 443 L-AN 全损耗系统用油
- GB/T 968 丝锥螺纹公差
- GB/T 4267 直柄回转工具用柄部直径和传动方头尺寸

3 技术要求

3.1 丝锥表面不得有裂纹、刻痕、锈迹以及磨削烧伤等影响使用性能的缺陷。

3.2 丝锥表面粗糙度的最大允许值按表 1 的规定。

表 1

μm

| 项 目 | 丝 锥 名 称 | | | |
|------|--------------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| | 机用丝锥 | | 螺母丝锥 | 手用丝锥 H4 螺母丝锥 |
| | 高性能级 | 普通级 | | |
| 螺纹表面 | R _a 3.2 | R _a 3.2 | R _a 3.2 | R _a 12.5 |
| 后面 | R _a 3.2 | R _a 3.2 | R _a 3.2 | R _a 6.3 |
| 前面 | R _a 3.2 | R _a 6.3 | R _a 6.3 | R _a 6.3 |
| 柄部 | R _a 0.8 | R _a 1.6 | R _a 1.6 | R _a 3.2 |

国家技术监督局 1994-12-20 批准

1995-09-01 实施