

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ982—86

普通螺纹选用规定

1986—06—01发布

1986—12—01实施

中华人民共和国航天工业部 批准

普通螺纹选用规定

本标准是对GB193—81《普通螺纹 直径与螺距系列(直径1~600mm)》, GB197—81《普通螺纹 公差与配合(直径1~355mm)》及GB2516—81《普通螺纹 偏差表(直径1~355mm)》的限用。我部产品所选用的普通螺纹直径与螺距、公差与配合, 如无特殊要求, 均按本标准执行。

为保证螺纹质量、镀层厚度及其旋合性, 便于生产, 特制订附录提供使用。

1 直径与螺距

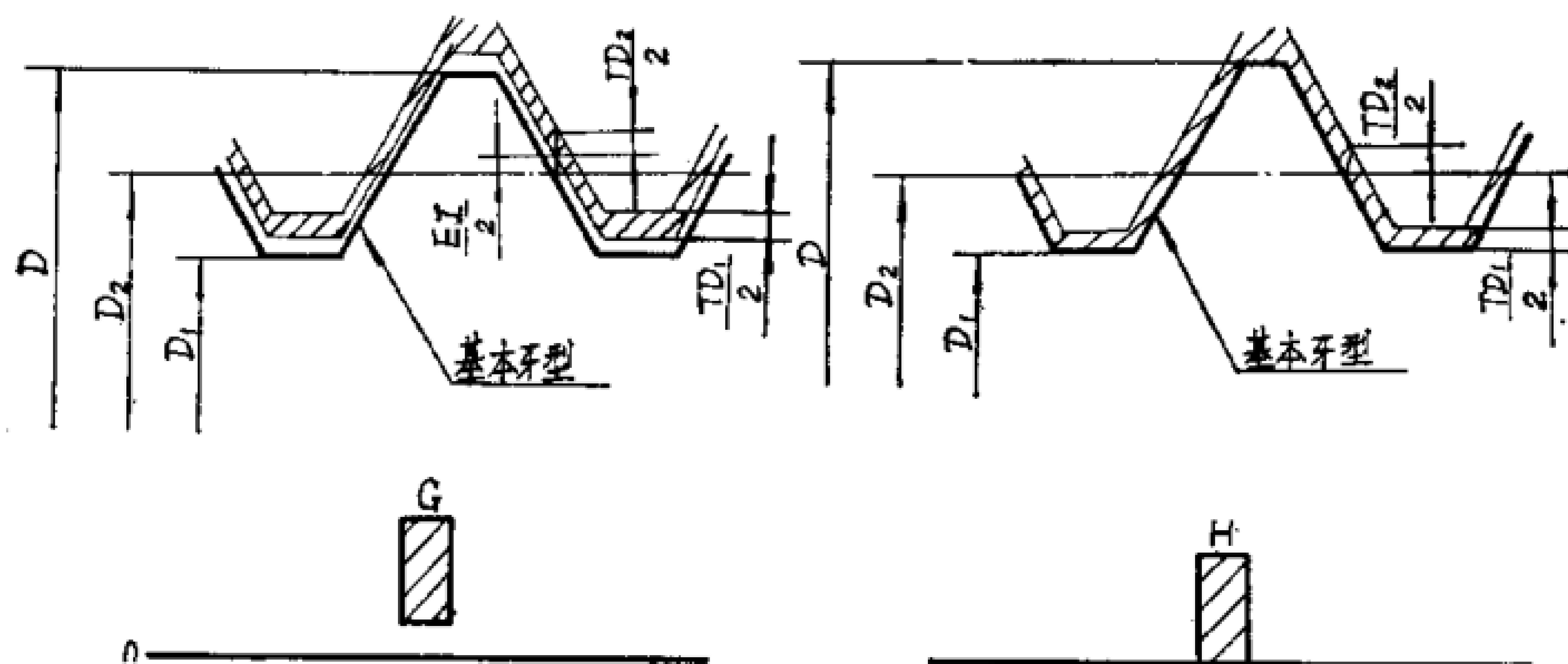
普通螺纹直径与螺距系列按表1规定。

螺纹直径应优选第一系列, 其次第二系列, 第三系列尽可能不用。表中粗黑线右下方和括号内的螺距应尽可能不用。

2 公差带

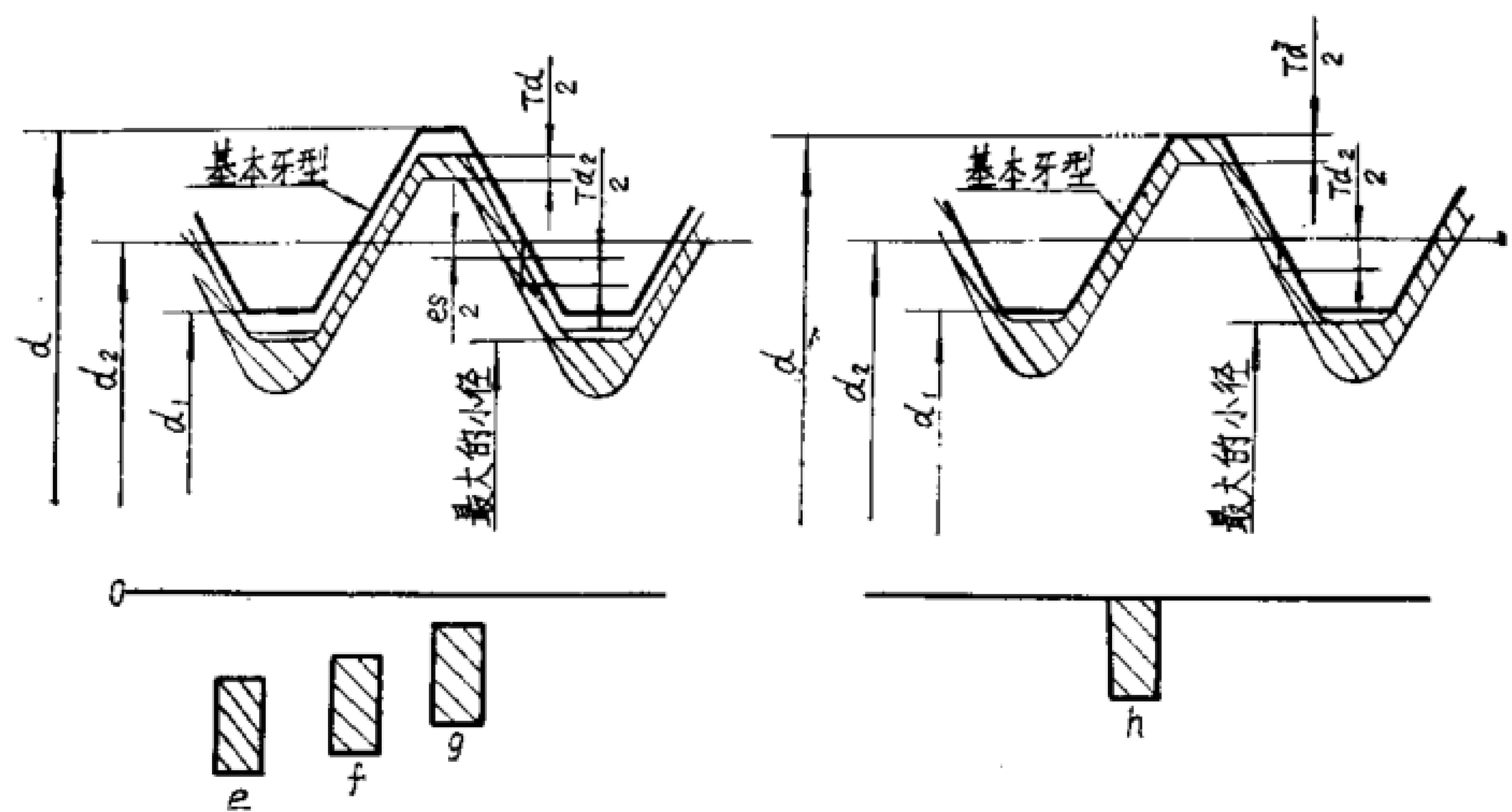
2.1 内螺纹公差带位置H、G见图1。外螺纹公差带位置h、g、f、c见图2。

2.2 完工后的螺纹公差带按表2规定。



TD₁—内螺纹小径公差 TD₂—内螺纹中径公差

图1 内螺纹公差带的位置



Td—外螺纹大径公差 Td₂—外螺纹中径公差

图2 外螺纹公差带的位置

2.3 镀前螺纹公差带按表3规定。

表1 mm

公称直径d、D				螺 距 P									
第一系列	第二系列	第三系列	粗 牙	细 牙									
				2	1.5	1.25	1	0.75	0.5	0.35	0.25	0.2	
1			0.25									0.2	
1.2			0.25									0.2	
	1.4		0.3									0.2	
1.6			0.35									0.2	
	1.8		0.35									0.2	
2			0.4								0.25		
	2.2		0.45								0.25		
2.5			0.45							0.35			
3			0.5							0.35			
	3.5		(0.6)							0.35			
4			0.7						0.5				

续表 1

mm

公称直径d、D				螺 距 P									
第一系列	第二系列	第三系列	粗 牙	细 牙									
				3	2	1.5	1.25	1	0.75	0.5	0.35	0.25	
5			0.8							0.5			
6			1						0.75	0.5			
		7	(1)										
8			1.25					1	0.75	0.5			
		9	(1.25)										
10			1.5				1.25	1	0.75	0.5			
		11	(1.5)										
12			1.75			1.5	1.25	1	0.75	0.5			
	14		2			1.5		1	0.75	0.5			
16			2			1.5		1	0.75	0.5			
	18		2.5		2	1.5		1	0.75	0.5			
20			2.5		2	1.5		1	0.75	0.5			
	22		2.5		2	1.5		1	0.75	0.5			
24			3		2	1.5		1	0.75				
	27		3		2	1.5		1	0.75				
30			3.5	(3)	2	1.5		1	0.75				
	33		3.5	(3)	2	1.5		1	0.75				
36			4	3	2	1.5		1					
	39		4	3	2	1.5		1					
42			4.5	3	2	1.5		1					
	45		4.5	3	2	1.5		1					
48			5	3	2	1.5		1					
	52		5	3	2	1.5		1					
56			5.5	3	2	1.5		1					

续表 1

mm

公称直径 d、D			螺 距 P									
第一系列	第二系列	第三系列	粗 牙	细 牙								
				3	2	1.5	1	0.75	0.5	0.35	0.25	0.2
	60		(5.5)	3	2	1.5	1					
64			6	3	2	1.5	1					
	68		6	3	2	1.5	1					
72				3	2	1.5	1					
	76			3	2	1.5	1					
80				3	2	1.5	1					
	85			3	2	1.5						
90				3	2	1.5						
	95			3	2	1.5						
100				3	2	1.5						
	105			3	2	1.5						
110				3	2	1.5						
	115			3	2	1.5						
	120			3	2	1.5						
125				3	2	1.5						
	130			3	2	1.5						
		135		3	2	1.5						
140				3	2	1.5						
		145		3	2	1.5						
	150			3	2	1.5						
		155		3								
160				3								
		165		3								
	170			3								

续表 1

mm

公称直径d、D			螺 距 P									
第一系列	第二系列	第三系列	粗 牙	细 牙								
				3	2	1.5	1	0.75	0.5	0.35	0.25	0.2
		175		3								
180				3								
		185		3								
	190			3								
		195		3								
200				3								

表 2

标准号		GB197—81					与GB197—63对照	
螺距 P mm	公差带 螺 纹	0.2	0.25		0.3	0.35~0.75	≥0.8	所有螺距
			粗 牙	细 牙				
内 螺 纹		4H5H	5H	5H6H	5H	5H6H		2级
						6H	6H	2a级
							7H	3级
外 螺 纹		6h				6h		2级
						7h6h	7h6h	2a级
							(8h)	3级

注：括号内的公差带尽可能不用。

表 3

标 准 号		GB197—81					与QJ140—74对照	
螺 距 P mm 公差带 螺 纹	0.2	0.25		0.3	0.35~0.75	≥0.8	t≤0.8	t>0.8
		粗 牙	细 牙					
内 螺 纹	—	5G	5G	5G	5G		—	—
外 螺 纹	6g				6f		k=4~7μm	k=7~12μm
					6e(p≥0.5) 仅用于恶劣条件		—	—

2.4 普通螺纹旋合长度的选取一般不得超过12倍螺距P。旋合长度粗牙大于8P， 细牙大于12P(不含收尾)时，按该螺距的内螺纹公差带最低等级(表2)选取。

3 镀层螺纹

3.1 镀层螺纹的镀层厚度与相应批平均厚度按表4、表5规定。

凡需镀锌、镉、镍等的螺纹件，从表4中选取相应数值，并在产品图样技术要求中或涂复栏内注明。具体标注方法按GB1238—76《金属镀层及化学处理表示方法》。

3.2 镀层螺纹镀后用螺纹量规的通规控制其合格性。

表 4 μm

螺 距 P mm	内 螺 纹		外 螺 纹					
	G		g		f		e*	
	D ₁ 、D ₂ 基本偏差 EI	镀层厚度	d、d ₂ 基本偏差 es	镀层厚度	d、d ₂ 基本偏差 es	镀层厚度	d、d ₂ 基本偏差 es	镀层厚度
0.2	—	—	—17	3	—	—	—	—
0.25	+18	3	—18		—		—	
0.3	+18		—18		—		—	
0.35	+19		—	—	—34	5	—	—
0.4	+19		—		—34		—	
0.45	+20		—		—35		—	
0.5	+20		—		—36		—50	
0.6	+21		—		—36		—53	8
0.7	+22		—		—38		—56	

续表 4

 μm

螺 距 P mm	内 螺 纹		外 螺 纹					
	G		g		f		e*	
	D_2, D_1 基本偏差 EI	镀层厚度	d, d_2 基本偏差 es	镀层厚度	d, d_2 基本偏差 es	镀层厚度	d, d_2 基本偏差 es	镀层厚度
0.75	+22	3	—	$\frac{f}{2}$	-38	5	-56	8
0.8	+24		—		-38		-60	
1	+26	5	—	—	-40	8	-60	10
1.25	+28		—		-42		-63	
1.5	+32		—		-45		-67	
1.75	+34		—		-48		-71	
2	+38		—		-52		-71	
2.5	+42	8	—	—	-58	10	-80	12
3	+48		—		-63		-85	
3.5	+53		—		-70		-90	
4	+60		—		-75		-95	
4.5	+63	10	—	—	-80	12	-100	15
5	+71		—		-85		-106	
5.5	+75		—		-90		-112	
6	+80		—		-95		-118	

表 5

 μm

镀 层 厚 度	批 平 均 厚 度		与QJ140—74 对 照
	最 小	最 大	
3	3	5	4~7
5	4	6	
8	7	10	
10	9	12	7~12
12	11	15	
15	14	18	

• 仅用于恶劣条件的海上产品，一般不得选用。

附 录 A
镀前螺纹量规的选取
(补充件)

镀前螺纹公差带应按表选取。

用螺纹量规的通规(T)和止规(Z)同时控制其合格性。一般镀前需留镀层间隙, 镀后应保证H/h的配合。

螺 纹	镀 后	镀 前					
		螺距 $P=0.2\sim0.3\text{mm}$		$P=0.35\sim0.45\text{mm}$		$P\geq 0.5\text{mm}$	
		通规T	止规Z	通规T	止规Z	通规T	止规Z
内 螺 纹	4H5H	—	—	—	—	—	—
	5H	5G	5G	5G	5G	5G	5G
	5H6H	5G	5G	5G	5G	5G	5G
	6H	5G	5G或6H	5G	5G或6H	5G	5G或6H
	7H	5G	7H	5G	7H	5G	7H
外 螺 纹	6h	6g	6g	6f	6f	6f	6f
						6e	6e
	7h6h	—	—	6f	6f	6f	6f
						6e	6e
	(8h)	—	—	—	—	6f	8h
						6e	8h

A.1 内螺纹

镀前均采用基本偏差为G的量规检验, 且通规不分等级均采用5G通规, 止规采用5G或本级公差带止规。

A.2 外螺纹

螺距 P 为0.2至0.3mm的螺纹, 镀前采用基本偏差为g的螺纹量规检验。通规和止规均采用6g。

螺距 P 大于0.3mm的螺纹, 镀前采用基本偏差为f或e的螺纹量规检验。通规不分等级均采用6f或6e公差带的通规; 止规采用6f、6e或本级公差带止规。

附 录 B
切削螺杆毛坯大径偏差
(参考件)

切削螺杆毛坯大径偏差按螺距 P 确定。上偏差自零线起取普通外螺纹大径公差带 $6h$ 的 $1/3$ ；下偏差取各级大径偏差的下偏差。切削螺杆毛坯大径偏差按表选取。

表适于中等挤高量的切削螺杆，对于挤高量较小或较大者，可另选适当公差，无论选用何种挤高量的毛坯直径偏差(包括大、中、小)，切削螺纹后的大径，均应符合 GB2516—81《普通螺纹 偏差表 (直径 $1\sim 355\text{mm}$)》规定的外螺纹大径偏差。

mm

螺 距 P	上 偏 差		下 偏 差					
	新	(旧)	新				(旧)	
	$6h$ 、 $6g$ $6f$ 、 $8h$	2~3级	$6h$	$6g$	$6f$	$8h$	2、2a级	3级
0.2	-0.02	-0.02	-0.056	-0.073	—	—	-0.05	-0.05
0.25	-0.02	-0.02	-0.067	-0.085	—	—	-0.065	-0.065
0.3	-0.03	-0.03	-0.075	-0.093	—	—	-0.08	-0.08
0.35	-0.03	-0.03	-0.085	—	-0.119	—	-0.09	-0.09
0.4	-0.03	-0.03	-0.095	—	-0.129	—	-0.10	-0.10
0.45	-0.03	-0.03	-0.100	—	-0.135	—	-0.11	-0.11
0.5	-0.04	-0.04	-0.103	—	-0.142	—	-0.12	-0.12
0.6	-0.04	-0.04	-0.125	—	-0.161	—	-0.13	-0.13
0.7	-0.05	-0.05	-0.140	—	-0.178	—	-0.14	-0.14
0.75	-0.05	-0.05	-0.140	—	-0.178	—	-0.15	-0.15
0.8	-0.05	-0.05	-0.150	—	-0.188	-0.236	-0.16	-0.22
1	-0.06	-0.06	-0.180	—	-0.220	-0.280	-0.18	-0.25
1.25	-0.07	-0.07	-0.212	—	-0.254	-0.335	-0.20	-0.30
1.5	-0.08	-0.08	-0.236	—	-0.281	-0.375	-0.24	-0.35
1.75	-0.09	-0.09	-0.265	—	-0.313	-0.425	-0.26	-0.38
2	-0.10	-0.10	-0.280	—	-0.332	-0.450	-0.29	-0.41
2.5	-0.11	-0.11	-0.335	—	-0.393	-0.530	-0.33	-0.48

续表

mm

螺 距 P	上 差 偏		下 偏 差					
	新	(旧)	新				(旧)	
	6h、6g 6f、8h	2~3级	6h	6g	6f	8h	2、2a级	3级
3	-0.13	-0.12	-0.375	—	-0.438	-0.600	-0.37	-0.52
3.5	-0.14	-0.13	-0.425	—	-0.495	-0.670	-0.40	-0.55
4	-0.16	-0.14	-0.475	—	-0.550	-0.750	-0.42	-0.60
4.5	-0.17	-0.15	-0.500	—	-0.580	-0.800	-0.45	-0.65
5	-0.18	-0.17	-0.530	—	-0.615	-0.850	-0.50	-0.70
5.5	-0.19	-0.18	-0.560	—	-0.650	-0.900	-0.55	-0.75
6	-0.20	-0.20	-0.600	—	-0.695	-0.950	-0.60	-0.80

附 录 C
螺孔毛坯直径及钻头直径
(参考件)

C.1 螺孔毛坯直径及其公差的计算公式适用直径为1至150mm。

C.1.1 螺孔毛坯直径的计算公式:

$$\begin{aligned} D_1'_{\max} &= D_1 + TD_1 \\ D_1'_{\min} &= D - 1.04P \quad (\text{当 } P \leq 1.25\text{mm 时}) \\ D_1'_{\min} &= D - 1.07P + 0.04 \quad (\text{当 } P > 1.25\text{mm 时}) \end{aligned}$$

式中: D ----- 内螺纹大径, mm;
D₁ ----- 内螺纹小径, mm;
D₁' ----- 螺孔毛坯直径, mm;
TD₁ ----- 内螺纹小径公差, mm;
P ----- 螺距, mm。

C.1.2 螺孔毛坯直径公差计算式:

$$TD_1' = D_1'_{\max} - D_1'_{\min}$$

注: 按上述公式计算的螺孔毛坯直径最小值, 已考虑攻丝后的挤高量, 但不同材料的挤高量各有差异, 本公式为中等强度材料的计算公式。

C.2 加工螺孔毛坯直径用钻头直径计算公式适用于 直径 为1至50mm, 其计算公式如下:

$$\begin{aligned} dz &= D - P \quad (\text{当 } P < 2\text{mm 时}) \\ dz &= D - (P + 0.1) \quad (\text{当 } P = 2 \sim 3\text{mm 时}) \\ dz &= D - (P + 0.2) \quad (\text{当 } P \geq 3.5\text{mm 时}) \end{aligned}$$

式中: D ----- 内螺纹大径, mm;
dz ----- 钻头直径, mm;
P ----- 螺距, mm。

C.3 螺孔毛坯直径D₁'与钻头直径dz按表选取。

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 dz
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
1	0.2	0.79	+0.04 0	—	—	0.8
1.2		0.99				1.0
1.4		1.19				1.2
1.6		1.39				1.4
1.8		1.59				1.6

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 d ₂
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
1 ⁺	0.25	0.74	+0.04 0	+0.06 0	—	0.75
1.2 ⁺		0.94				0.95
2		1.74				1.75
2.2		1.94				1.95
1.4 ⁺	0.3	1.09	+0.05 0	+0.07 0	—	1.10
1.6 ⁺	0.35	1.24	+0.06 0	+0.08 0	—	1.25
1.8 ⁺		1.44				1.45
2.5		2.14				2.15
3		2.64				2.65
3.5		3.14				2.15
2 ⁺	0.4	1.58	+0.07 0	+0.10 0	—	1.60
2.2 ⁺	0.45	1.73	+0.08 0	+0.10 0	—	1.75
2.5 ⁺		2.03				2.05
3 ⁺	0.5	2.48	+0.09 0	+0.12 0	+0.16 0	2.50
4		3.48				3.50
5		4.48				4.50
6		5.48				5.50
8		7.48				7.50
10		9.48				9.50
12		11.48				11.50
14		13.48				13.50
16		15.48				15.50
18		17.48				17.50
20		19.48				19.50

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 dz
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
22	0.5	21.48	+0.09 0	+0.12 0	+0.16 0	21.50
3.5*	0.6	2.88	+0.10 0	+0.13 0	+0.17 0	2.90
4*	0.7	3.27	+0.11 0	+0.15 0	+0.19 0	3.30
6	0.75	5.22	+0.12 0	+0.16 0	+0.20 0	5.20
8		7.22				7.20
10		9.22				9.20
12		11.22				11.20
14		13.22				13.20
16		15.22				15.20
18		17.22				17.20
20		19.22				19.20
22		21.22				21.20
24		23.22				23.20
27		26.22				26.20
30		29.22				29.20
33	32.22	32.20				
5*	0.8	4.17	+0.13 0	+0.17 0	+0.22 0	4.20
6*	1	4.96	+0.15 0	+0.19 0	+0.26 0	5.00
7*		5.96				6.00
8		6.96				7.00
10		8.96				9.00
12		10.96				11.00
14		12.96				13.00
16		14.96				15.00

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 dz
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
18	1	16.96	+0.15 0	+0.19 0	+0.26 0	17.00
20		18.96				19.00
22		20.96				21.00
24		22.96				23.00
27		25.96				26.00
30		28.96				29.00
33		31.96				32.00
36		34.96				35.00
39		37.96				38.00
42		40.96				41.00
45		43.96				44.00
48		46.96				47.00
52		50.96				—
56		54.96				—
60		58.96				—
64		62.96				—
68		66.96				—
72	70.96	—				
76	74.96	—				
80	78.96	—				
8*	1.25	6.70	+0.15 0	+0.20 0	+0.27 0	6.7
9*		7.70				7.7
10		8.70				8.7
12		10.70				10.7

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 dz
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
10*	1.5	8.44	+0.17 0	+0.23 0	+0.31 0	8.5
11*		9.44				9.5
12		10.44				10.5
14		12.44				12.5
16		14.44				14.5
18		16.44				16.5
20		18.44				18.5
22		20.44				20.5
24		22.44				22.5
27		25.44				25.5
30		28.44				28.5
33		31.44				31.5
36		34.44				34.5
39		37.44				37.5
42		40.44				40.5
45		43.44				43.5
48		46.44				46.5
52		50.44				—
56		54.44				—
60		58.44				—
64		62.44				—
68		66.44				—
72		70.44				—
76		74.44				—
80		78.44				—
85		83.44				—

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 d ₂
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
90	1.5	88.44	+0.17 0	+0.23 0	+0.31 0	—
95		93.44				—
100		98.44				—
105		103.44				—
110		108.44				—
115		113.44				—
120		118.44				—
125		123.44				—
130		128.44				—
135		133.44				—
140		138.44				—
145		143.44				—
150		148.44				—
12*	1.75	10.17	+0.19 0	+0.27 0	+0.35 0	10.2
14*	2	11.90	+0.24 0	+0.30 0	+0.40 0	12.0
16		13.90				14.0
18		15.90				16.0
20		17.90				18.0
22		19.90				20.0
24		21.90				22.0
27		24.90				25.0
30		27.90				28.0
33		30.90				31.0
36		33.90				34.0
39		36.90				37.0

续表

mm

公称直径	螺 距	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
D	P				d ₂	
42	2	39.90	+0.24 0	+0.30 0	+0.40 0	40.0
45		42.90				43.0
48		45.90				46.0
52		49.90				50.0
56		53.90				—
60		57.90				—
64		61.90				—
68		65.90				—
72		69.90				—
76		73.90				—
80		77.90				—
85		82.90				—
90		87.90				—
95		92.90				—
100		97.90				—
105		102.90				—
110		107.90				—
115		112.90				—
120		117.90				—
125		122.90				—
130		127.90				—
135		132.90				—
140		137.90				—
145		142.90				—
150		147.90				—

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 dz
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
18*	2.5	15.37	$+0.28$ 0	$+0.38$ 0	$+0.49$ 0	15.4
20*		17.37				17.4
22*		19.37				19.4
24*	3	20.83	$+0.32$ 0	$+0.42$ 0	$+0.55$ 0	20.9
27*		23.83				23.9
30		26.83	$+0.32$ 0	$+0.42$ 0	$+0.55$ 0	26.9
33		29.83				29.9
36		32.83				32.9
39		35.83				35.9
42		38.83				38.9
45		41.83				41.9
48		44.83				44.9
52		48.83				48.9
56		52.83				—
60		56.83				—
64		60.83	$+0.32$ 0	$+0.42$ 0	$+0.55$ 0	—
68		64.83				—
72		68.83				—
76		72.83				—
80		76.83				—
85		81.83				—
90		86.83				—
95		91.83				—
100		96.83				—
105		101.83				—
110		106.83				—

续表

mm

公称直径 D	螺 距 P	螺孔毛坯直径D ₁ '				钻头直径 dz
		基本尺寸	极 限 偏 差			
			5H	6H	7H	
115	3	111.83	+0.32 0	+0.42 0	+0.55 0	—
120		116.83				—
125		121.83				—
130		126.83				—
135		131.83				—
140		136.83				—
145		141.83				—
150		146.83				—
30*	3.5	26.30	+0.37 0	+0.48 0	+0.63 0	26.3
33*		29.30				29.3
36*	4	31.76	+0.38 0	+0.51 0	+0.66 0	31.8
39*		34.76				34.8
42*	4.5	37.23	+0.43 0	+0.57 0	+0.75 0	37.3
45*		40.23				40.3
48*	5	42.69	+0.45 0	+0.60 0	+0.79 0	42.8
52*		46.69				46.8
56*	5.5	50.16	+0.48 0	+0.63 0	+0.83 0	—
60*		54.16				—
64*	6	57.62	+0.51 0	+0.68 0	+0.88 0	—
68*		61.62				—

注：① 表中注*表示粗牙螺纹。如用钻模钻毛坯孔时，可选比表中数值大0.1mm的钻头。

② 表中所列钻头，适用于中等扩张的一般螺孔加工。如扩张量小，可选比表中数值稍大的钻头，若扩张量大，可选比表中数值稍小的钻头。

③ 加工韧性金属材料的螺孔（如不锈钢、耐热合金钢、低碳钢等），钻头直径可选比表中数值大0.05至0.1mm的钻头。

④ 表中公差带6H的极限偏差也适用于公差带5G。

附 录 D
滚压螺杆毛坯直径
(参考件)

D.1 滚压螺杆毛坯直径计算公式:

$$d_m = d_2 - 0.34(es + Td_2)$$

式中: d_m ——滚压螺杆毛坯直径, mm;

d_2 ——外螺纹中径, mm;

Td_2 ——外螺纹中径公差, mm;

es ——外螺纹上偏差, mm。

D.2 滚压螺杆毛坯直径的极限偏差为: 上偏差等于0; 下偏差等于 $0.4Td_2$;

D.3 滚压螺杆毛坯直径按表选取。

		mm						
公称直径	螺 距	滚压螺杆毛坯直径 d_m						
		基 本 尺 寸				极 限 偏 差		
		6h	7h6h	6f	8h	6h, 6f	7h6h	8h
3	0.5	2.65	2.64	2.63	—	0 -0.030	0 -0.040	—
4	0.7	3.52	3.51	3.50	—	0 -0.035	0 -0.045	—
5	0.8	4.45	4.44	4.43	4.42	0 -0.040	0 -0.050	0 -0.060
6	1	5.31	5.30	5.29	5.28	0 -0.045	0 -0.055	0 -0.070
8		7.31	7.30	7.29	7.28			
10		9.31	9.30	9.29	9.28			
12		11.31	11.30	11.29	11.28			
14		13.31	13.30	13.29	13.28		0 -0.060	0 -0.075
16		15.31	15.30	15.29	15.28			
18		17.31	17.30	17.29	17.28			
20		19.31	19.30	19.29	19.28			
22		21.31	21.30	21.29	21.28			

续表

mm

公称直径	螺 距	滚压螺杆毛坯直径dm						
		基 本 尺 寸				极 限 偏 差		
		6h	7h6h	6f	8h	6h、6f	7h6h	8h
24	1	23.31	23.29	23.28	23.27	0 -0.050	0 -0.065	0 -0.080
27		26.31	26.29	26.28	26.27			
30		29.31	29.29	29.28	29.27			
33		32.31	32.29	32.28	32.27			
36		35.31	35.29	35.28	35.27			
8	1.25	7.15	7.14	7.13	7.12	0 -0.045	0 -0.060	0 -0.075
12	1.5	11.14	11.13	11.12	11.11	0 -0.055	0 -0.070	0 -0.085
10		8.98	8.97	8.96	8.95			0 -0.090
12		10.98	10.97	10.96	10.95			
14		12.98	12.97	12.96	12.95			
16		14.98	14.97	14.96	14.95			
18		16.98	16.97	16.96	16.95			
20		18.98	18.97	18.96	18.95			
22		20.98	20.97	20.96	20.95			
24		22.97	22.96	22.95	22.94			
27		25.97	25.96	25.95	25.94			
30		28.97	28.96	28.95	28.94			
33		31.97	31.96	31.95	31.94			
36		34.97	34.96	34.95	34.94			
12	1.75	10.81	10.80	10.79	10.78	0 -0.060	0 -0.075	0 -0.095
14	2	12.65	12.63	12.62	12.61			
16		14.65	14.63	14.62	14.61			
18		16.65	16.63	16.62	16.61			
20		18.65	18.63	18.62	18.61			

续表								
mm								
公称直径	螺 距	滚压螺杆毛坯直径dm						
		基 本 尺 寸				极 限 偏 差		
		6h	7h6h	6f	8h	6h、6f	7h6h	8h
22	2	20.65	20.63	20.62	20.61	0 -0.065	0 -0.080	0 -0.100
24		22.64	22.62	22.61	22.60	0 -0.070	0 -0.085	0 -0.110
27		25.64	25.62	25.61	25.60			
30		28.64	28.62	28.61	28.60			
33		31.64	31.62	31.61	31.60			
36		34.64	34.62	34.61	34.60			
18	2.5	16.32	16.30	16.29	16.28	0 -0.080	0 -0.100	0 -0.125
20		18.32	18.30	18.29	18.28			
22		20.32	20.30	20.29	20.28			
24	3	21.98	21.96	21.95	21.94	0 -0.080	0 -0.100	0 -0.125
27		24.98	24.96	24.95	24.94			

注：表中数值做了部分调整，使四档尺寸（6h、7h6h、6f、8h）相互间有明显差异。经试验结果证明能满足中等济高量的材料。对于软性材料及硬性材料则需另做试验，方可确定具体数值。

附加说明：
本标准由航天工业部七〇八所提出。
本标准由航天工业部211厂负责起草。
本标准起草人万雨樵。

www.bzxz.net

免费标准下载网