

中国标准出版社第三编辑室 编

# 六项基础互换性

*Liuxiang  
Jichu  
Huhuanxing  
Biaozhun  
Huibian*

# 标准 汇编

下册  
Xiace



中国标准出版社

# 六项基础互换性标准汇编

## 下 册

中国标准出版社第三编辑室编

中国标准出版社

**图书在版编目 (CIP) 数据**

六项基础互换性标准汇编. 下册/中国标准出版社第  
三编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2004  
ISBN 7-5066-3632-8

I. 六… II. 中… III. 互换性-标准-汇编-中  
国 IV. TG801-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2004) 第 115172 号

**中国标准出版社出版发行**

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 [www. bzcs. com](http://www.bzcs.com)

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 80.75 字数 2 472 千字

2005 年 2 月第一版 2005 年 2 月第一次印刷

\*

定价 198.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

# 前 言

中国标准出版社曾于 1987 年和 1989 年先后编辑出版了《六项互换性基础标准汇编》及其续集,受到了读者的欢迎和好评,对我国机械工业国家标准的贯彻实施以及机械工业的发展起到了积极的作用。

自上世纪 90 年代以来,特别是进入 21 世纪以后,基于国际标准化工作的进展和我国机械工业发展的需要,国家质量监督检验检疫总局根据我国实际情况,按照等同或等效采用国际标准的原则,不仅通过审查确认或修订了 1990 年以前发布的各项国家标准,而且制定了一系列的国家标准。从而使我国标准化事业的发展 and 标准工作的水平提升到了一个新的高度。

为了适应形势发展的需要,中国标准出版社重新编辑出版了《六项基础互换性标准汇编》,收集了截止至 2004 年 9 月底前发布的有关机械行业基础互换性的国家标准和行业标准,包括:极限与配合、形状和位置公差、表面结构、螺纹、键与花键、齿轮六部分。为便于查阅,汇编分为上、中、下三册。上册内容为极限与配合、形状和位置公差;中册内容为表面结构、齿轮;下册内容为螺纹、键与花键。

《六项基础互换性标准汇编》可以满足机械工程学科领域中从事生产、设计、制造、检测、管理和标准化工作的技术人员以及高等院校机械学科师生和教学、研发工作的需要。

《六项基础互换性标准汇编》得到了我国著名专家、北京理工大学刘巽尔教授的支持和帮助,在此表示衷心地感谢。

编 者

2004 年 10 月

# 目 录

## 上 册

### 极 限 与 配 合 篇

#### 轴 孔 要 素

|                   |                             |     |
|-------------------|-----------------------------|-----|
| GB/T 275—1993     | 滚动轴承与轴和外壳的配合                | 3   |
| GB/T 1800.1—1997  | 极限与配合 基础 第1部分:词汇            | 22  |
| GB/T 1800.2—1998  | 极限与配合 基础 第2部分:公差、偏差和配合的基本规定 | 33  |
| GB/T 1800.3—1998  | 极限与配合 基础 第3部分:标准公差和基本偏差数值表  | 41  |
| GB/T 1800.4—1999  | 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表      | 54  |
| GB/T 1801—1999    | 极限与配合 公差带和配合的选择             | 112 |
| GB/T 1803—2003    | 极限与配合 尺寸至18mm孔、轴公差带         | 125 |
| GB/T 1804—2000    | 一般公差 未注公差的线性 and 角度尺寸的公差    | 138 |
| GB/T 4458.5—2003  | 机械制图 尺寸公差与配合注法              | 145 |
| GB/T 5371—1985    | 公差与配合 过盈配合的计算和选用            | 152 |
| GB/T 5847—1986    | 尺寸链 计算方法                    | 175 |
| GB/T 6414—1999    | 铸件 尺寸公差与机械加工余量              | 194 |
| GB/T 12362—2003   | 钢质模锻件 公差及机械加工余量             | 205 |
| GB/T 12471—1990   | 木制件 公差与配合                   | 225 |
| GB/T 13914—2002   | 冲压件尺寸公差                     | 246 |
| GB/T 15055—1994   | 冲压件未注公差尺寸极限偏差               | 253 |
| GB/T 15826.1—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求      | 259 |
| GB/T 15826.2—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 盘、柱类      | 261 |
| GB/T 15826.3—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 带孔圆盘类     | 264 |
| GB/T 15826.4—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 圆环类       | 266 |
| GB/T 15826.5—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 套筒类       | 269 |
| GB/T 15826.6—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 光轴类       | 273 |
| GB/T 15826.7—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 台阶轴类      | 276 |
| GB/T 15826.8—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 单拐曲轴类     | 282 |
| GB/T 15826.9—1995 | 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 黑皮锻件      | 284 |
| GB/T 18776—2002   | 公差尺寸 英寸和毫米的互换算              | 287 |

注:本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB或GB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。行业标准的属性与年号类同。

|                   |   |     |
|-------------------|---|-----|
| GB/T 18780.1—2002 | 产品几何量技术规范(GPS) 几何要素 第1部分:基本术语和定义                                | 294 |
| GB/T 18780.2—2003 | 产品几何量技术规范(GPS) 几何要素 第2部分:圆柱面和圆锥面的<br>提取中心线、平行平面的提取中心面、提取要素的局部尺寸 | 300 |
| JB/T 9184—1999    | 统计尺寸公差  | 308 |
| FZ/T 90009—1991   | 一般公差 未注公差尺寸的极限偏差  | 332 |
| GB/T 1957—1981    | 光滑极限量规  | 340 |
| GB/T 3177—1997    | 光滑工件尺寸的检验   | 346 |
| GB/T 6093—2001    | 几何量技术规范(GPS) 长度标准 量块  | 359 |
| GB/T 6322—1986    | 光滑极限量规型式和尺寸   | 373 |
| GB/T 16857.1—2002 | 产品几何量技术规范(GPS) 坐标测量机的验收检测和复检检测<br>第1部分:词汇                       | 396 |
| GB/T 16857.2—1997 | 坐标计量学 第2部分:坐标测量机的性能评定   | 423 |
| GB/T 16857.4—2003 | 产品几何量技术规范(GPS) 坐标测量机的验收检测和复检检测<br>第4部分:在扫描模式下使用的坐标测量机           | 433 |
| GB/T 18779.1—2002 | 产品几何量技术规范(GPS) 工件与测量设备的测量检验 第1部分:<br>按规范检验合格或不合格的判定规则           | 442 |

## 圆 锥 要 素

|                 |                           |     |
|-----------------|---------------------------|-----|
| GB/T 157—2001   | 产品几何量技术规范(GPS) 圆锥的锥度与锥角系列 | 451 |
| GB/T 4096—2001  | 产品几何量技术规范(GPS) 棱体的角度与斜度系列 | 458 |
| GB/T 11334—1989 | 圆锥公差                      | 467 |
| GB/T 12360—1990 | 圆锥配合                      | 479 |
| GB/T 15754—1995 | 技术制图 圆锥的尺寸和公差注法           | 495 |
| GB/T 15755—1995 | 圆锥过盈配合的计算和选用              | 506 |
| GB/T 10943—1989 | 1/4圆锥量规                   | 523 |
| GB/T 11852—2003 | 圆锥量规公差与技术条件               | 535 |
| GB/T 11853—2003 | 莫氏与公制圆锥量规                 | 545 |
| GB/T 11854—2003 | 7/24工具圆锥量规                | 555 |
| GB/T 11855—2003 | 钻夹圆锥量规                    | 563 |
| JB/T 8789—1998  | 1:24(UG)圆锥量规              | 570 |

## 形 状 和 位 置 公 差 篇

|                 |                             |     |
|-----------------|-----------------------------|-----|
| GB/T 1182—1996  | 形状和位置公差 通则、定义、符号和图样表示法      | 577 |
| GB/T 1184—1996  | 形状和位置公差 未注公差值               | 618 |
| GB/T 4249—1996  | 公差原则                        | 633 |
| GB/T 13319—2003 | 产品几何量技术规范(GPS) 几何公差 位置度公差注法 | 641 |

|                 |                            |     |
|-----------------|----------------------------|-----|
| GB/T 13916—2002 | 冲压件形状和位置未注公差               | 652 |
| GB/T 16671—1996 | 形状和位置公差 最大实体要求、最小实体要求和可逆要求 | 656 |
| GB/T 16892—1997 | 形状和位置公差 非刚性零件注法            | 680 |
| GB/T 17773—1999 | 形状和位置公差 延伸公差带及其表示法         | 685 |
| GB/T 17851—1999 | 形状和位置公差 基准和基准体系            | 691 |
| GB/T 17852—1999 | 形状和位置公差 轮廓的尺寸和公差注法         | 702 |
| GB/T 1958—1980  | 形状和位置公差 检测规定               | 708 |
| GB/T 4380—1984  | 确定圆度误差的方法 两点、三点法           | 794 |
| GB/T 7234—1987  | 圆度测量 术语、定义及参数              | 803 |
| GB/T 7235—1987  | 评定圆度误差的方法 半径变化量测量          | 809 |
| GB/T 8069—1998  | 功能量规                       | 827 |
| GB/T 11336—1989 | 直线度误差检测                    | 851 |
| GB/T 11337—1989 | 平面度误差检测                    | 906 |
| JB/T 7557—1994  | 同轴度误差检测                    | 948 |
| JB/T 5996—1992  | 圆度测量 三测点法及其仪器的精度评定         | 962 |

## 中 册

### 表面结构篇

|                  |  |     |
|------------------|--|-----|
| GB/T 131—1993    | 机械制图 表面粗糙度符号、代号及其注法                    | 3   |
| GB/T 1031—1995   | 表面粗糙度 参数及其数值                           | 26  |
| GB/T 3505—2000   | 产品几何技术规范 表面结构 轮廓法 表面结构的术语、定义及参数        | 31  |
| GB/T 7220—1987   | 表面粗糙度 术语 参数测量                          | 45  |
| GB/T 10610—1998  | 产品几何技术规范 表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法         | 48  |
| GB/T 12472—2003  | 产品几何量技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 木制件表面粗糙度参数及其数值 | 57  |
| GB/T 15757—2002  | 产品几何量技术规范(GPS) 表面缺陷 术语、定义及参数           | 64  |
| GB/T 16747—1997  | 表面波纹度 词汇                               | 79  |
| GB/T 18618—2002  | 产品几何量技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 图形参数           | 90  |
| JB/T 9924—1999   | 磨削表面波纹度                                | 103 |
| GB/T 6060.1—1997 | 表面粗糙度比较样块 铸造表面                         | 109 |
| GB/T 6060.2—1985 | 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面              | 113 |
| GB/T 6060.3—1986 | 表面粗糙度比较样块 电火花加工表面                      | 118 |
| GB/T 6060.4—1988 | 表面粗糙度比较样块 抛光加工表面                       | 121 |
| GB/T 6060.5—1988 | 表面粗糙度比较样块 抛(喷)丸、喷砂加工表面                 | 124 |
| GB/T 6062—2002   | 产品几何量技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 接触(触针)式仪器的标称   |     |



|                   |  |     |
|-------------------|--|-----|
|                   | 特性 .....   | 127 |
| GB/T 12767—1991   | 粉末冶金制品表面粗糙度 参数及其数值 .....                                       | 139 |
| GB/T 13841—1992   | 电子陶瓷件表面粗糙度 .....   | 143 |
| GB/T 14234—1993   | 塑料件表面粗糙度 .....   | 149 |
| GB/T 14495—1993   | 木制件表面粗糙度 比较样块 .....  | 153 |
| GB/T 15056—1994   | 铸造表面粗糙度 评定方法 .....   | 157 |
| GB/T 18777—2002   | 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 相位修正滤波器的计量特性 .....                      | 160 |
| GB/T 18778.1—2002 | 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 具有复合加工特征的表面 第1部分:滤波和一般测量条件 .....        | 168 |
| GB/T 18778.2—2003 | 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 具有复合加工特征的表面 第2部分:用线性化的支承率曲线表征高度特性 ..... | 175 |
| GB/T 19067.1—2003 | 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 测量标准 第1部分:实物测量标准 .....                  | 183 |
| JB/T 7976—1999    | 轮廓法测量表面粗糙度的仪器 术语 .....   | 196 |

## 齿 轮 篇

### 基础、圆柱齿轮

|                   |  |     |
|-------------------|--|-----|
| GB/T 2821—2003    | 齿轮几何要素代号 .....                           | 201 |
| GB/T 3374—1992    | 齿轮基本术语 .....                             | 206 |
| GB/T 4459.2—2003  | 机械制图 齿轮表示法 .....                         | 289 |
| GB/T 1356—2001    | 通用机械和重型机械用圆柱齿轮 标准基本齿条齿廓 .....            | 302 |
| GB/T 1357—1987    | 渐开线圆柱齿轮模数 .....                          | 309 |
| GB/T 1840—1989    | 圆弧圆柱齿轮模数 .....                           | 311 |
| GB/T 2362—1990    | 小模数渐开线圆柱齿轮基本齿廓 .....                     | 312 |
| GB/T 2363—1990    | 小模数渐开线圆柱齿轮精度 .....                       | 314 |
| GB/T 6443—1986    | 渐开线圆柱齿轮图样上应注明的尺寸数据 .....                 | 344 |
| GB/T 10095.1—2001 | 渐开线圆柱齿轮 精度 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值 .....    | 347 |
| GB/T 10095.2—2001 | 渐开线圆柱齿轮 精度 第2部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值 ..... | 376 |
| GB/T 10096—1988   | 齿条精度 .....                               | 389 |
| GB/T 12759—1991   | 双圆弧圆柱齿轮 基本齿廓 .....                       | 403 |
| GB/T 13924—1992   | 渐开线圆柱齿轮精度检验规范 .....                      | 408 |
| GB/T 15752—1995   | 圆弧圆柱齿轮基本术语 .....                         | 465 |
| GB/T 15753—1995   | 圆弧圆柱齿轮精度 .....                           | 477 |
| GB/Z 18620.1—2002 | 圆柱齿轮 检验实施规范 第1部分:轮齿同侧齿面的检验 .....         | 500 |
| GB/Z 18620.2—2002 | 圆柱齿轮 检验实施规范 第2部分:径向综合偏差、径向跳动、齿厚和侧 .....  |     |



|                   |                                       |     |
|-------------------|---------------------------------------|-----|
|                   | 隙的检验 .....                            | 528 |
| GB/Z 18620.3—2002 | 圆柱齿轮 检验实施规范 第3部分:齿轮坯、轴中心距和轴线平行度 ..... | 554 |
| GB/Z 18620.4—2002 | 圆柱齿轮 检验实施规范 第4部分:表面结构和轮齿接触斑点的检验 ..... | 563 |

## 锥 齿 轮

|                 |                       |     |
|-----------------|-----------------------|-----|
| GB/T 10224—1988 | 小模数锥齿轮基本齿廓 .....      | 585 |
| GB/T 10225—1988 | 小模数锥齿轮精度 .....        | 587 |
| GB/T 11365—1989 | 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度 .....   | 609 |
| GB/T 12368—1990 | 锥齿轮模数 .....           | 649 |
| GB/T 12369—1990 | 直齿及斜齿锥齿轮基本齿廓 .....    | 650 |
| GB/T 12370—1990 | 锥齿轮和准双曲面齿轮 术语 .....   | 653 |
| GB/T 12371—1990 | 锥齿轮 图样上应注明的尺寸数据 ..... | 701 |

## 蜗 杆、蜗 轮

|                 |                               |     |
|-----------------|-------------------------------|-----|
| GB/T 10085—1988 | 圆柱蜗杆传动基本参数 .....              | 705 |
| GB/T 10086—1988 | 圆柱蜗杆、蜗轮术语及代号 .....            | 721 |
| GB/T 10087—1988 | 圆柱蜗杆基本齿廓 .....                | 746 |
| GB/T 10088—1988 | 圆柱蜗杆模数和直径 .....               | 748 |
| GB/T 10089—1988 | 圆柱蜗杆、蜗轮精度 .....               | 751 |
| GB/T 10226—1988 | 小模数圆柱蜗杆基本齿廓 .....             | 782 |
| GB/T 10227—1988 | 小模数圆柱蜗杆、蜗轮精度 .....            | 784 |
| GB/T 12760—1991 | 圆柱蜗杆、蜗轮图样上应注明的尺寸数据 .....      | 810 |
| GB/T 16442—1996 | 平面二次包络环面蜗杆传动术语 .....          | 816 |
| GB/T 16443—1996 | 平面二次包络环面蜗杆传动几何要素代号 .....      | 829 |
| GB/T 16444—1996 | 平面二次包络环面蜗杆减速器系列、润滑和承载能力 ..... | 833 |
| GB/T 16445—1996 | 平面二次包络环面蜗杆传动精度 .....          | 853 |
| GB/T 16848—1997 | 直廓环面蜗杆、蜗轮精度 .....             | 863 |

## 下 册

### 螺 纹 篇

#### 基础、连接螺纹

|                 |                        |    |
|-----------------|------------------------|----|
| GB/T 14791—1993 | 螺纹术语 .....             | 3  |
| GB/T 3—1997     | 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角 ..... | 22 |
| GB/T 192—2003   | 普通螺纹 基本牙型 .....        | 28 |

|                   |                |                |     |
|-------------------|----------------|----------------|-----|
| GB/T 193—2003     | 普通螺纹           | 直径与螺距系列        | 33  |
| GB/T 196—2003     | 普通螺纹           | 基本尺寸           | 41  |
| GB/T 197—2003     | 普通螺纹           | 公差             | 55  |
| GB/T 1167—1996    | 过渡配合螺纹         |                | 74  |
| GB/T 1181—1998    | 过盈配合螺纹         |                | 83  |
| GB/T 2516—2003    | 普通螺纹           | 极限偏差           | 95  |
| GB/T 4459.1—1995  | 机械制图           | 螺纹及螺纹紧固件表示法    | 114 |
| GB/T 5280—2002    | 自攻螺钉用螺纹        |                | 129 |
| GB/T 6559—1986    | 自攻锁紧螺钉的螺杆      | 粗牙普通螺纹系列       | 133 |
| GB/T 9144—2003    | 普通螺纹           | 优选系列           | 137 |
| GB/T 9145—2003    | 普通螺纹           | 中等精度、优选系列的极限尺寸 | 141 |
| GB/T 9146—2003    | 普通螺纹           | 粗糙精度、优选系列的极限尺寸 | 149 |
| GB/T 15054.1—1994 | 小螺纹            | 牙型             | 154 |
| GB/T 15054.2—1994 | 小螺纹            | 直径与螺距系列        | 157 |
| GB/T 15054.3—1994 | 小螺纹            | 基本尺寸           | 159 |
| GB/T 15054.4—1994 | 小螺纹            | 公差             | 161 |
| GB/T 15054.5—1994 | 小螺纹            | 极限尺寸           | 166 |
| GB/T 15756—1995   | 普通螺纹           | 极限尺寸           | 168 |
| GB/T 18685—2002   | 搓、滚制普通螺纹前的毛坯直径 |                | 243 |
| JB/T 7912—1999    | 商品紧固件的普通螺纹选用系列 |                | 250 |
| GB/T 3934—2003    | 普通螺纹量规         | 技术条件           | 253 |
| GB/T 10920—2003   | 普通螺纹量规         | 型式与尺寸          | 273 |
| GB/T 10932—2004   | 螺纹千分尺          |                | 297 |
| JB/T 1128—1999    | 间隙螺纹量规         |                | 304 |
| JB/T 7981—1999    | 螺纹样板           |                | 312 |

## 传 动 螺 纹

|                   |               |         |     |
|-------------------|---------------|---------|-----|
| GB/T 5796.1—1986  | 梯形螺纹          | 牙型      | 317 |
| GB/T 5796.2—1986  | 梯形螺纹          | 直径与螺距系列 | 322 |
| GB/T 5796.3—1986  | 梯形螺纹          | 基本尺寸    | 326 |
| GB/T 5796.4—1986  | 梯形螺纹          | 公差      | 333 |
| GB/T 12359—1990   | 梯形螺纹          | 极限尺寸    | 348 |
| GB/T 13576.1—1992 | 锯齿形(3°、30°)螺纹 | 牙型      | 395 |
| GB/T 13576.2—1992 | 锯齿形(3°、30°)螺纹 | 直径与螺距系列 | 400 |
| GB/T 13576.3—1992 | 锯齿形(3°、30°)螺纹 | 基本尺寸    | 403 |
| GB/T 13576.4—1992 | 锯齿形(3°、30°)螺纹 | 公差      | 410 |
| JB/T 2886—1992    | 机床梯形螺纹丝杠、螺母   | 技术条件    | 424 |
| JB/ZQ 4307—1997   | 带牙侧间隙的梯形螺纹    |         | 432 |

|                 |              |     |
|-----------------|--------------|-----|
| JB/ZQ 4308—1997 | 大侧间隙梯形螺纹     | 438 |
| GB/T 8124—2004  | 梯形螺纹量规 技术条件  | 441 |
| GB/T 8125—2004  | 梯形螺纹量规 型式与尺寸 | 457 |

## 管 螺 纹

|                  |                           |     |
|------------------|---------------------------|-----|
| GB/T 1414—2003   | 普通螺纹 管路系列                 | 473 |
| GB/T 1415—1992   | 米制锥螺纹                     | 477 |
| GB/T 7306.1—2000 | 55°密封管螺纹 第1部分:圆柱内螺纹与圆锥外螺纹 | 484 |
| GB/T 7306.2—2000 | 55°密封管螺纹 第2部分:圆锥内螺纹与圆锥外螺纹 | 491 |
| GB/T 7307—2001   | 55°非密封管螺纹                 | 498 |
| GB/T 12716—2002  | 60°密封管螺纹                  | 504 |
| GB/T 1581—1979   | 米制锥螺纹量规                   | 515 |
| GB/T 10922—1989  | 非螺纹密封的管螺纹量规               | 519 |
| JB/T 10031—1999  | 用螺纹密封的管螺纹量规               | 533 |

## 专 用 螺 纹

|                 |                         |     |
|-----------------|-------------------------|-----|
| GB/T 2350—1980  | 液压气动系统及元件——活塞杆螺纹型式和尺寸系列 | 548 |
| GB 8335—1998    | 气瓶专用螺纹                  | 550 |
| GB/T 8336—1998  | 气瓶专用螺纹量规                | 556 |
| GB 9765—1997    | 轮胎气门嘴螺纹                 | 568 |
| GB/T 14038—1993 | 气缸气口螺纹                  | 572 |
| JB/T 8240—1999  | 光学仪器用目镜螺纹               | 574 |
| JB/T 9313—1999  | 光学仪器特种细牙螺纹              | 590 |

## 键 和 花 键 篇

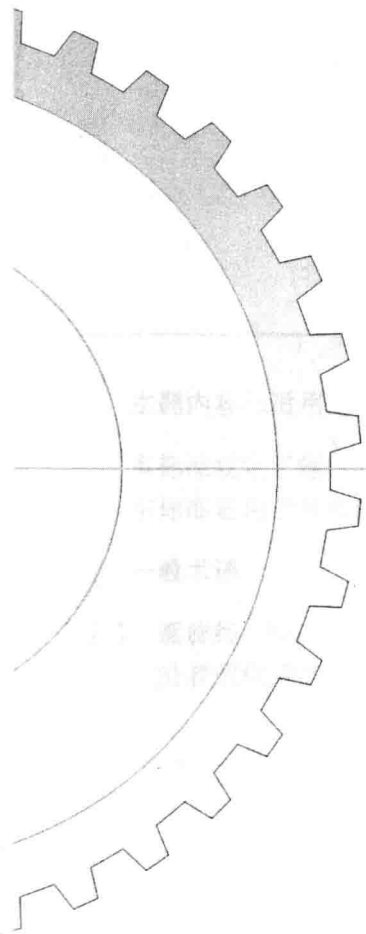
### 轴 伸、键

|                  |             |     |
|------------------|-------------|-----|
| GB/T 1569—1990   | 圆柱形轴伸       | 613 |
| GB/T 1570—1990   | 圆锥形轴伸       | 616 |
| GB/T 12217—1990  | 机器 轴高       | 624 |
| GB/T 1095—2003   | 平键 键槽的剖面尺寸  | 628 |
| GB/T 1096—2003   | 普通型 平键      | 633 |
| GB/T 1097—2003   | 导向型 平键      | 640 |
| GB/T 1098—2003   | 半圆键 键槽的剖面尺寸 | 645 |
| GB/T 1099.1—2003 | 普通型 半圆键     | 650 |
| GB/T 1563—2003   | 楔键 键槽的剖面尺寸  | 654 |
| GB/T 1564—2003   | 普通型 楔键      | 659 |

|                 |              |     |
|-----------------|--------------|-----|
| GB/T 1565—2003  | 钩头型 楔键       | 665 |
| GB/T 1566—2003  | 薄型平键 键槽的剖面尺寸 | 671 |
| GB/T 1567—2003  | 薄型 平键        | 675 |
| GB/T 1568—1997  | 键 技术条件       | 680 |
| GB/T 1974—2003  | 切向键及其键槽      | 683 |
| GB/T 16922—1997 | 薄型楔键及其键槽     | 689 |

## 花 键

|                  |                          |      |
|------------------|--------------------------|------|
| GB/T 1144—2001   | 矩形花键尺寸、公差和检验             | 698  |
| GB/T 3478.1—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 模数 基本齿廓 公差     | 709  |
| GB/T 3478.2—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 30°压力角 尺寸表     | 774  |
| GB/T 3478.3—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 37.5°压力角 尺寸表   | 833  |
| GB/T 3478.4—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 45°压力角 尺寸表     | 891  |
| GB/T 3478.5—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 检验方法           | 929  |
| GB/T 3478.6—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 30°压力角 M值和W值   | 938  |
| GB/T 3478.7—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 37.5°压力角 M值和W值 | 1028 |
| GB/T 3478.8—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 45°压力角 M值和W值   | 1119 |
| GB/T 3478.9—1995 | 圆柱直齿渐开线花键 量棒             | 1199 |
| GB/T 4459.3—2000 | 机械制图 花键表示法               | 1203 |
| GB/T 5106—1985   | 圆柱直齿渐开线花键量规              | 1210 |
| GB/T 10081—1988  | 矩形内花键 长度系列               | 1227 |
| GB/T 10919—1989  | 矩形花键量规                   | 1230 |
| GB/T 15758—1995  | 花键基本术语                   | 1240 |
| GB/T 18842—2002  | 圆锥直齿渐开线花键                | 1262 |
| JB/T 9146—1999   | 矩形花键 加工余量及公差             | 1274 |



# 螺 纹 篇

基础、连接螺纹

传动螺纹

管螺纹

专用螺纹





螺 纹 术 语

代替 GB 2515—81

The terms of screw threads

1 主题内容与适用范围

本标准规定了螺纹的通用术语及其定义。  
本标准适用于各种螺纹。

2 一般术语

2.1 螺旋线 helix

沿着圆柱或圆锥表面运动的点的轨迹,该点的轴向位移和相应的角位移成定比(见图 1)。

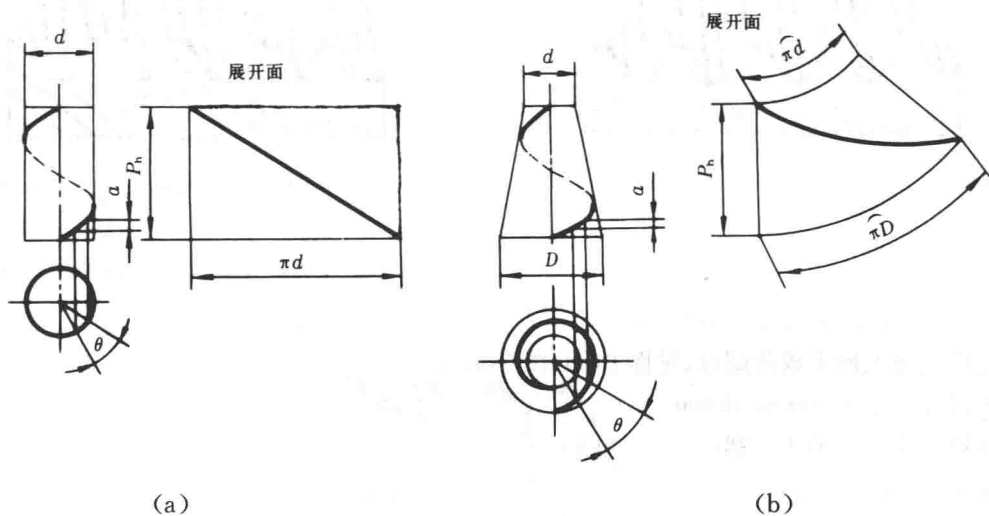


图 1

2.2 螺纹 screw thread

在圆柱或圆锥表面上,沿着螺旋线所形成的具有规定牙型的连续凸起(见图 2、图 3)。

注:凸起是指螺纹两侧面间的实体部分,又称牙。



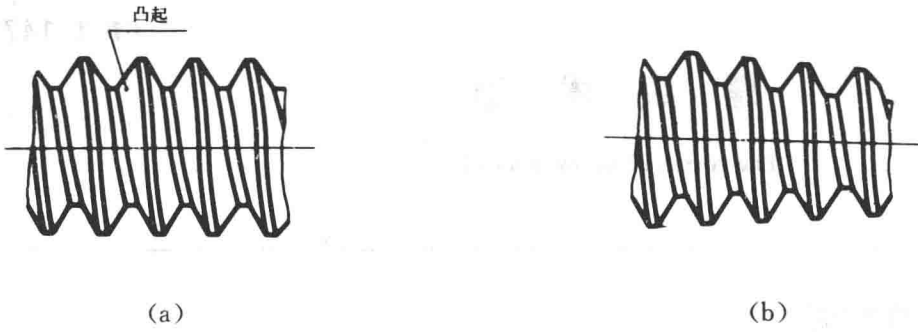


图 2

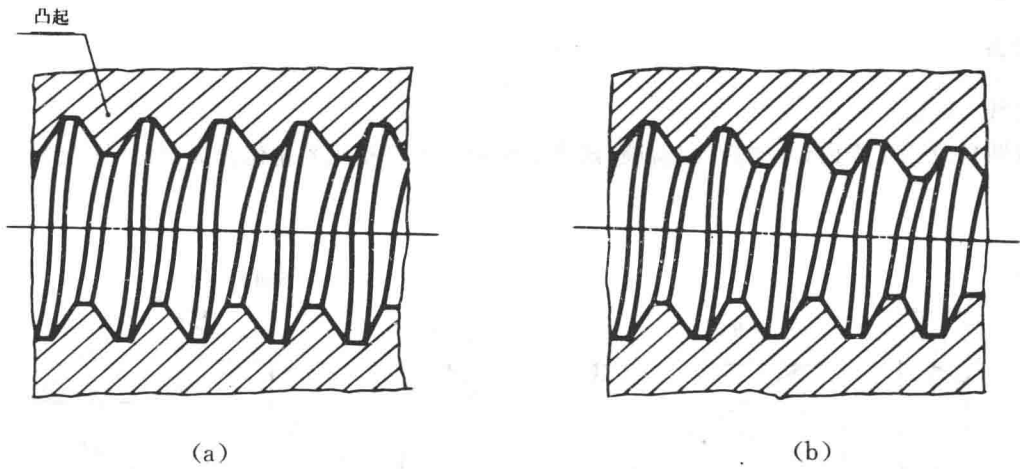


图 3

- 2.3 圆柱螺纹 parallel screw thread  
在圆柱表面上所形成的螺纹〔见图 2(a)、图 3(a)〕。
- 2.4 圆锥螺纹 taper screw thread  
在圆锥表面上所形成的螺纹〔见图 2(b)、图 3(b)〕。
- 2.5 外螺纹 external thread  
在圆柱或圆锥外表面上所形成的螺纹(见图 2)。
- 2.6 内螺纹 internal thread  
在圆柱或圆锥内表面上所形成的螺纹(见图 3)。
- 2.7 螺纹副 screw thread pair  
内、外螺纹相互旋合形成的联结。
- 2.8 单线螺纹 single-start thread  
沿一条螺旋线所形成的螺纹(见图 4)。

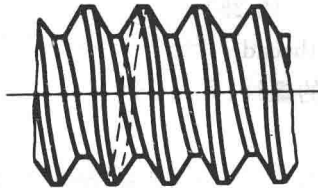


图 4

2.9 多线螺纹 multi-start thread

沿两条或两条以上的螺旋线所形成的螺纹,该螺旋线在轴向等距分布(见图 5)。

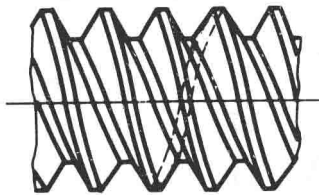


图 5

2.10 右旋螺纹 right-hand thread

顺时针旋转时旋入的螺纹(见图 6)。

2.11 左旋螺纹 left-hand thread

逆时针旋转时旋入的螺纹(见图 7)。

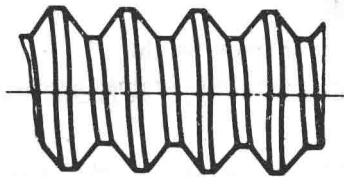


图 6

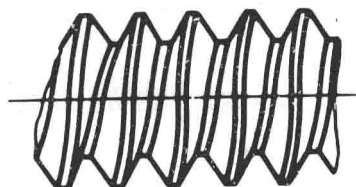


图 7

2.12 完整螺纹 complete thread

牙顶和牙底均具有完整形状的螺纹(见图 25)。