

日本工业标准 (JIS) 译文

螺 纹 量 规

上 册

机械工业标准化技术服务部

1 9 8 3

目 录

上册

JIS B 0251-1975	公制粗牙螺纹极限量规	(1~133)
-----------------	------------	---------

中册

JIS B 0252-1975	公制细牙螺纹极限量规	(134~539)
-----------------	------------	-----------

下册

JIS B 0253-1966	锥形管螺纹量规	(540~546)
JIS B 0254-1966	圆柱管螺纹量规	(547~580)
JIS B 0255-1975	统一粗牙螺纹极限量规	(581~627)
JIS B 0256-1975	统一细牙螺纹极限量规	(628~674)

公制粗牙螺纹极限量规

1. 适用范围 本标准适用于 JIS B 0209 (公制粗牙螺纹的允许极限尺寸及公差) 规定的对外螺纹等级为 4h、6h、6g、8g 和内螺纹等级为 4H、5H、6H、7H 的螺纹的尺寸检验用极限量规 (以下称螺纹极限量规) 以及其校对用量规 (以下称校对量规)。

对于 JIS B 0209 规定的外螺纹与内螺纹等级为 1 级、2 级、3 级, 使用的螺纹极限量规和校对量规, 按附录的规定。

备注 1. 可以按本标准规定的量规进行检验的各等级的螺纹公称尺寸范围如下表。

内螺纹、外 螺纹分类	标准正文规定的		附录规定的		参 考
	等级	公称尺寸范围	等级	公称尺寸范围	配合分类 (1)
外 螺 纹	4h	M1 ~ M68	1 级	M1 ~ M68	精
	6h 6g	M1 ~ M1.4 M1.6 ~ M68	2 级	M1 ~ M68	中
	8g	M5x0.8 ~ M68	3 级	M5x0.8 ~ M68	粗
内 螺 纹	4H 5H	M1 ~ M1.4 M1.6 ~ M68	1 级	M1 ~ M68	精
	5H 6H	M1 ~ M1.4 M1.6 ~ M68	2 级	M1 ~ M68	中
	7H	M3x0.5 ~ M68	3 级	M3x0.5 ~ M68	粗

注 (1) 配合分类按 JIS B 0209 的规定。

2. 需要对螺纹部件的螺纹牙侧面、牙顶、牙底形状、中径的正圆度、表面光洁度以及其它项目进行检验时, 可以按本标准规定的量规以外的量具检验。

2. 螺纹极限量规的种类、代号、形状、尺寸、允差及公差

螺纹极限量规的种类及代号按表 1，其形状、尺寸、允差按表 6 ~ 11 的规定。

表 1 螺纹极限量规的种类及代号

检验的螺纹	检验部位		螺纹极限量规的种类	代号	适用表
外 螺 纹	中径	综合	(4h 螺纹用) 通端螺纹环规	4h GR	表 6
			(6h 螺纹用)	6h GR	
			(6g 螺纹用)	6g GR	
			(8g 螺纹用)	8g GR	
	近似 单独		(4h 螺纹用) 止端螺纹环规	4h NR	表 7
			(6h 螺纹用)	6h NR	
			(6g 螺纹用)	6g NR	
			(8g 螺纹用)	8g NR	
	外 径		(4h 螺纹用) 外径用通端环规	4h PR 通	表 8
			(6h 螺纹用)	6h PR 通	
			(6g 螺纹用)	6g PR 通	
			(8g 螺纹用)	8g PR 通	
(4h 螺纹用) 外径用止端环规			4h PR 止		
(6h 螺纹用)			6h PR 止		
(6g 螺纹用)			6g PR 止		
(8g 螺纹用)			8g PR 止		
		(4h 螺纹用) 外径用卡规	4h PC		
		(6h 螺纹用)	6h PC		
		(6g 螺纹用)	6g PC		
		(8g 螺纹用)	8g PC		
内 螺 纹	中径	综合	(4H 螺纹用) 通端螺纹塞规	4H GP	表 9
			(5H 螺纹用)	5H GP	
			(6H 螺纹用)	6H GP	
			(7H 螺纹用)	7H GP	
	近似 单独		(4H 螺纹用) 止端螺纹塞规	4H NP	表 10
			(5H 螺纹用)	5H NP	
			(6H 螺纹用)	6H NP	
			(7H 螺纹用)	7H NP	
	内 径		(4H 螺纹用) 内径用塞规	4H PP ⁽²⁾	表 11
			(5H 螺纹用)	5H PP	
			(6H 螺纹用)	6H PP	
			(7H 螺纹用)	7H PP	

注(2) 对螺纹公称直径大的极限量规, 通端和止端塞规各自分开的场合, 在量规代号的后面加上通和止字表示。

(例: 6HPP 通, 6HPP 止)

3. 校对量规的种类、代号、形状、尺寸、允差及公差。

在表 1 所示的螺纹极限量规中, 针对通端和止端螺纹环规的校对量规的种类及代号, 按表 2, 其形状、尺寸、允差及公差, 按表 12 ~ 17 的规定。

表 2 校对量规的种类及代号

被校对的螺纹 极限量规	校对量规的种类	代 号	适用表
通端螺纹环规	通端螺纹环规用 (4h 螺纹用)	4h GRGF	表 12
	通端螺纹环规用 (6h 螺纹用)	6h GRGF	
	通端校对塞规 (6g 螺纹用)	6g GRGF	
	通端校对塞规 (8g 螺纹用)	8g GRGF	
	通端螺纹环规用 (4h 螺纹用)	4h GRNF	表 13
	通端螺纹环规用 (6h 螺纹用)	6h GRNF	
	止端校对塞规 (6g 螺纹用)	6g GRNF	
	止端校对塞规 (8g 螺纹用)	8g GRNF	
止端螺纹环规	通端螺纹环规用 (4h 螺纹用)	4h GW	表 14
	通端螺纹环规用 (6h 螺纹用)	6h GW	
	磨损校对塞规 (6g 螺纹用)	6g GW	
	磨损校对塞规 (8g 螺纹用)	8g GW	
	止端螺纹环规用 (4h 螺纹用)	4h NRGF	表 15
	止端螺纹环规用 (6h 螺纹用)	6h NRGF	
	通端校对塞规 (6g 螺纹用)	6g NRGF	
	通端校对塞规 (8g 螺纹用)	8g NRGF	
	止端螺纹环规用 (4h 螺纹用)	4h NRNF	表 16
	止端螺纹环规用 (6h 螺纹用)	6h NRNF	
	止端校对塞规 (6g 螺纹用)	6g NRNF	
	止端校对塞规 (8g 螺纹用)	8g NRNF	
	止端螺纹环规用 (4h 螺纹用)	4h NW	表 17
	止端螺纹环规用 (6h 螺纹用)	6h NW	
	磨损校对塞规 (6g 螺纹用)	6g NW	
	磨损校对塞规 (8g 螺纹用)	8g NW	

4. 螺纹与螺纹极限量规、校对量规的公差相互关系位置图
关于被检验的螺纹与螺纹极限量规、校对量规的主要尺寸，
在图1表示各自的公差相互位置关系。

图1. 螺纹与螺纹极限量规、校对量规的公差相互关系位置说明图
(5H, 6H, 7H及6g, 8g螺纹用例)

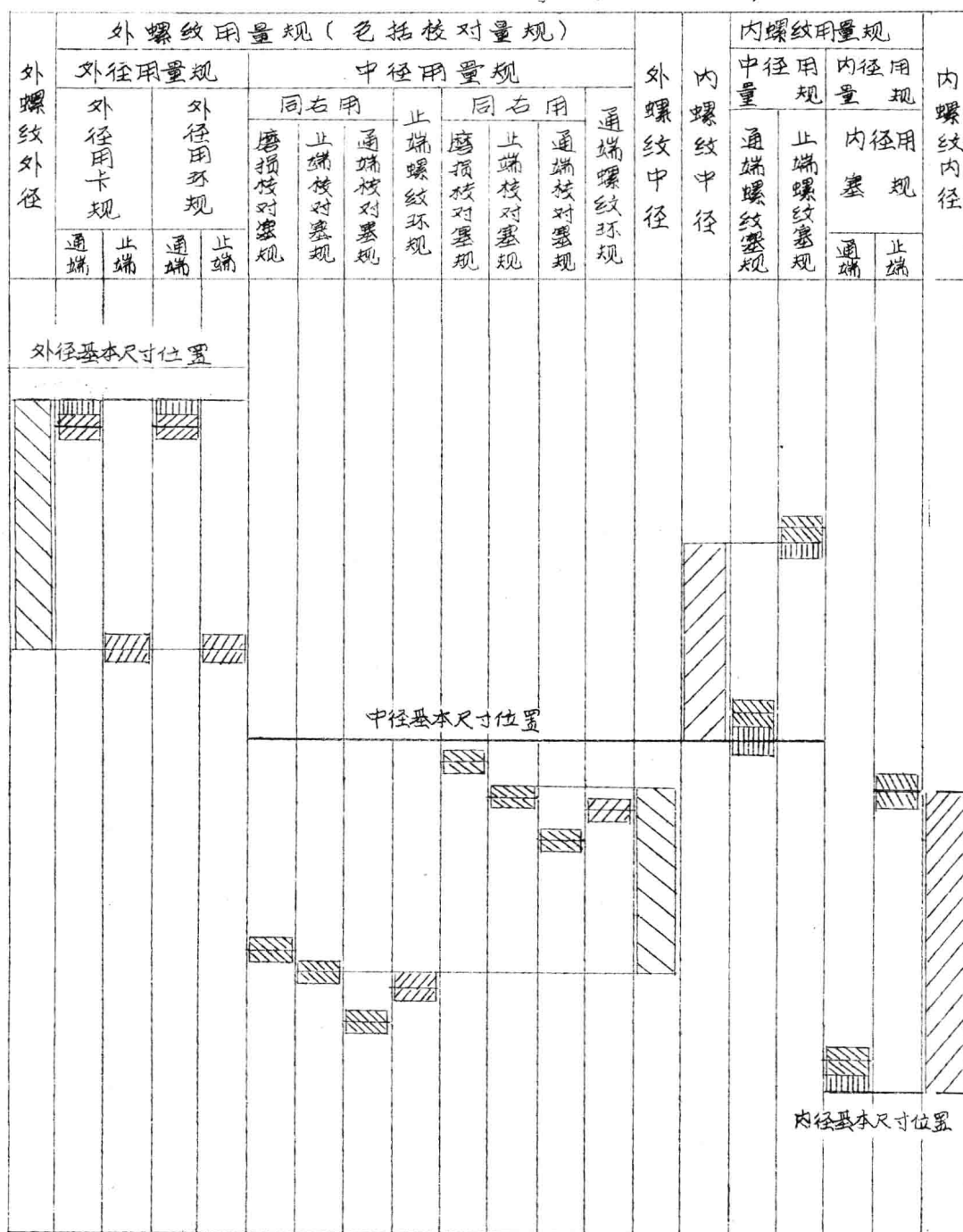
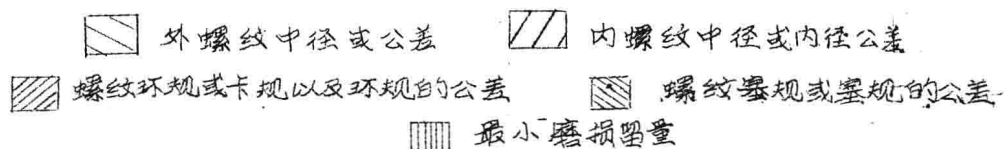


图1 备注: 图中的允许区域或磨损留量的图示, 分别表示如下意义:



5. 量规的螺纹牙型

5.1 螺纹牙型及其应用 量规的牙型分为具有完整齿侧面的牙型和具有截短齿侧面的牙型, 其应用按表3的规定。

表3 螺纹牙型及其应用

量规分类	具有完整齿侧面的牙型		具有截短齿侧面的牙型	
	形状	应用的量规	形状	应用的量规
螺纹环规	按图2	通端螺纹环规 (GR)	按图4	止端螺纹环规 (NR)
螺纹塞规	按图3	通端螺纹塞规 (GP) 通端螺纹环规用通端 校对塞规 (GRGF) 止端螺纹环规用通 端校对塞规 (NRGF) 止端螺纹环规用止 端校对塞规 (NRNF) 止端螺纹环规用磨 损校对塞规 (NW)	按图5	止端螺纹塞规 (NP) 通端螺纹环规用止端 校对塞规 (GRNF) 通端螺纹环规用磨 损校对塞规 (GW)

5.2 具有完整齿侧面的牙型 具有完整齿侧面的牙型按以下规定:

(1) 螺纹环规 应用于螺纹环规的具有完整牙侧面的牙型, 如图2所示, 作成螺纹环规的螺纹牙齿侧面的直线部分与切线连接的半径 r_1 的圆角 (3), 或宽度 b_1 的间隙 (4), 其最大值 r_{1max} 和 b_{1max} 按表4。但牙底间隙的形状不作规定。

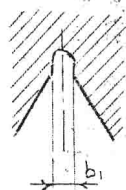
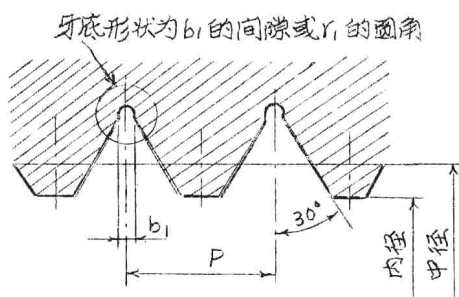
注(3) 按照该圆角的牙底形状, 可应用于全部螺距。

(4) 按照该圆角的牙底形状, 应用于螺距 1.25mm 以上的螺纹。

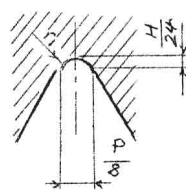
图2 具有完整齿侧面的牙型 (应用于螺纹环规)

牙底详细图

(图表示 $r_1 \max$ 的场合) 应用于全部螺距



$$b_1 \max = \frac{P}{8}$$



应用于螺距 1.25mm 以上

$$r_1 \max = 0.072P$$

$$H = 0.866025P$$

(2) 螺纹塞规 应用于螺纹塞规的具有完整齿侧面的牙型, 如图3所示, 作成螺纹塞规的螺纹牙齿侧面的直线部分与切线连接的半径 r_2 的圆角(5) 或宽度 b_2 的间隙(6), 其最大值 $r_2 \max$ 和 $b_2 \max$ 按表4。但牙底间隙的形状不作规定。

注(5) 按照该圆角的牙底形状, 可以应用于全部螺距。

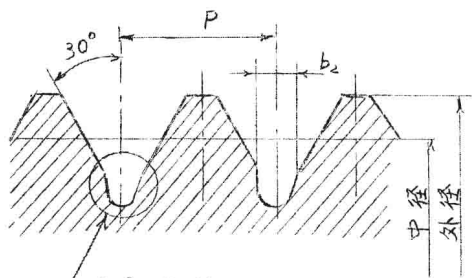
(6) 按照该间隙的牙底形状, 应用于螺距 0.6mm 以上的螺纹。

图3. 具有完整齿侧面的牙型 (应用于螺纹塞规)

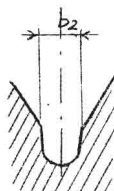
牙底详细图

应用于螺距 0.6mm 以上

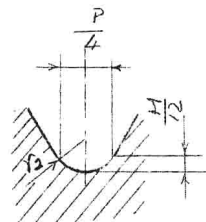
应用于全部螺距



牙底形状为 b_2 的间隙或 r_2 的圆角



$$b_2 \max = \frac{P}{4}$$



(图表示 $r_2 \max$ 的场合)

$$r_2 \max = 0.144P$$

$$H = 0.866025P$$

表4 具有完整齿侧面的牙型的数值表

单位 mm

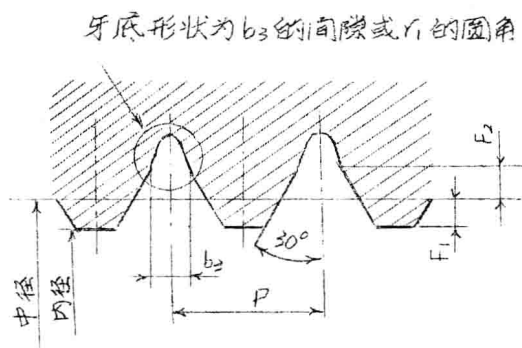
螺 距 P	$b_1 \max = \frac{P}{8}$	$r_1 \max =$ $0.072P = \frac{H}{12}$	$b_2 \max = \frac{P}{4}$	$r_2 \max = 0.144P$	$\frac{H}{24}$
0.25	—	0.018	—	0.036	0.009
0.3	—	0.022	—	0.043	0.011
0.35	—	0.025	—	0.050	0.012
0.4	—	0.029	—	0.058	0.014
0.45	—	0.032	—	0.065	0.016
0.5	—	0.036	—	0.072	0.018
0.6	—	0.043	0.15	0.086	0.022
0.7	—	0.050	0.17	0.1	0.025
0.75	—	0.054	0.19	0.11	0.027
0.8	—	0.058	0.2	0.11	0.029
1	—	0.072	0.25	0.14	0.036
1.25	0.15	0.090	0.31	0.18	0.045
1.5	0.19	0.108	0.37	0.21	0.054
1.75	0.22	0.126	0.44	0.25	0.063
2	0.25	0.144	0.5	0.29	0.072
2.5	0.32	0.180	0.61	0.36	0.090
3	0.4	0.217	0.75	0.43	0.108
3.5	0.48	0.253	0.88	0.5	0.126
4	0.5	0.288	1	0.58	0.144
4.5	0.55	0.325	1.1	0.65	0.162
5	0.6	0.361	1.25	0.72	0.180
5.5	0.7	0.397	1.4	0.79	0.198
6	0.8	0.433	1.5	0.86	0.217

5.3 具有截短齿侧面的牙型 具有截短侧齿面的牙型，按以下规定：

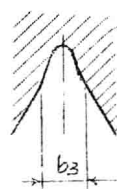
(1) 螺纹环规 适用于螺纹环规的具有截短齿侧面的牙型，如图4所示，对螺距 1 mm 以下的螺纹，作成螺纹牙齿侧面的直线部分与切线连接的半径 r_1 的圆角，对螺距 1.25 mm 以上的螺纹，作成宽度 b_3 的间隙，圆角的最大值 $r_1 \max$ 按表4，间隙宽度 b_3 的数值按表5。但牙底间隙的形状不作规定。

图4 具有截短齿侧面的牙型（应用于螺纹环规）

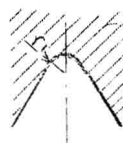
牙底详细图



应用于螺距
1.25 mm 以上



应用于螺距
1 mm 以下



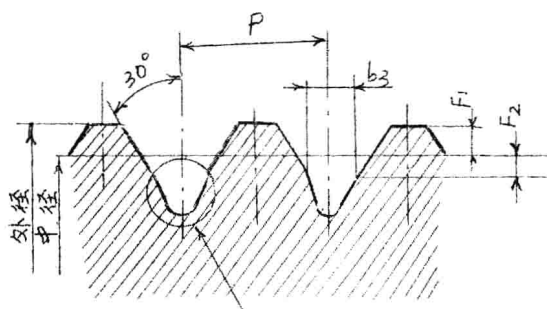
$$r_{1\max} = 0.072P$$

$$b_3 = -2F_2 \tan 30^\circ \quad b_3 = \frac{P}{2} - 2F_2 \tan 30^\circ$$

2. 螺纹塞规 应用于螺纹塞规的具有截短齿侧面的牙型，如图5所示，对螺距 1 mm 以下的螺纹，作成螺纹牙齿侧面的直线部分与切线连接的半径 r_2 的圆角，对螺距 1.25 mm 以上的螺纹，作成宽度 b_3 的间隙，圆角最大值 $r_{2\max}$ 按表4，间隙宽度 b_3 的数值按表5。但是，牙底间隙的形状不作规定。

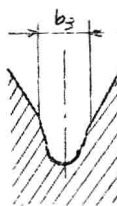
图5 具有截短齿侧面的牙型（应用于螺纹塞规）

牙底详细图



牙底形状为 b_3
的间隙或 r_2 的
圆角

应用于螺距
1.25 mm 以上



应用于螺距
1 mm 以下



$$b_3 = 2F_2 \tan 30^\circ$$

$$r_{2\max} = 0.144P$$

$$b_3 = \frac{P}{2} - 2F_2 \tan 30^\circ$$

表 5 具有截短齿侧面的牙型的数值表

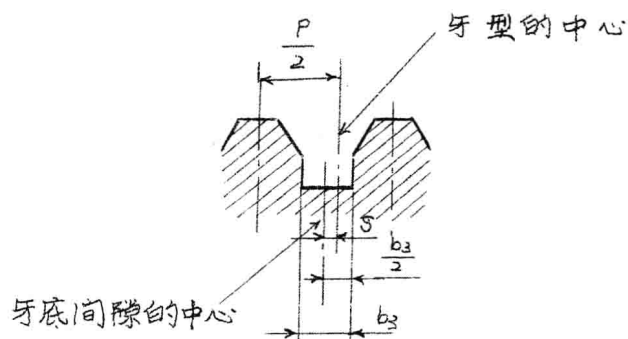
单位 mm

螺 矩 P	$F_1=0.1P$	F_2			b_3	
		0.2P	0.15P	0.1P	基本尺寸	允差(±)
0.25	0.025				注(7) 参照	
0.3	0.03					
0.35	0.035					
0.4	0.04					
0.45	0.045					
0.5	0.05					
0.6	0.06					
0.7	0.07					
0.75	0.075					
0.8	0.08					
1	0.1					
1.25	0.125	0.25			0.3	0.04
1.5	0.15	0.3			0.4	0.04
1.75	0.175	0.35			0.45	0.05
2	0.2	0.4			0.5	0.05
2.5	0.25	—	0.375		0.8	0.05
3	0.3	—	0.45		1.0	0.08
3.5	0.35		0.525	—	1.1	0.08
4	0.4		0.6	—	1.3	0.1
4.5	0.45		—	0.45	1.7	0.1
5	0.5			0.5	1.9	0.1
5.5	0.55			0.55	2.1	0.1
6	0.6			0.6	2.3	0.1

注(7):对于螺矩为 0.25 ~ 1 mm 的, 应用表 4 r_{1max} 或 r_{2max} 。

备注 牙底间隙 b_3 对螺纹牙型的中心仅可以有图 6 所示的 S 偏心, 但其值要与 b_3 的允差相同。 b_3 的允差在实际偏心比 S 的允许值小的时候, 只能加大到偏心的允许值与实际偏心之差的两倍。

图 6 在具有截短齿侧面的牙型中的牙底间隙的偏心



6. 材料、硬度和表面光洁度 量规的材料用 JIS G 4404 (合金工具钢钢材) 的 S3 种 (SKS3) 或具有同等以上质量的材料。量规部分的硬度为 $Hv\ 660 \sim 780$ ($HRC\ 58 \sim 63$)。量规的表面光洁度原则上为 0.45。但是, 外径用环规、外径用卡规以及内径用塞规的材料、硬度和表面光洁度按 JIS B 7420 (极限量规) 的规定。

7. 量规的检验方法 本标准规定的量规的检验方法, 按 JIS B 0261 (圆柱螺纹量规的检验方法) 的规定。

8. 测量的温度条件 本标准中规定的各尺寸数值, 均为 $20^{\circ}C$ 时的数值。

9. 螺纹极限量规的使用目的与使用方法以及依据螺纹极限量规判定合格与否

9.1 外螺纹用极限量规的使用目的与使用方法

检验外螺纹的极限量规的使用目的与使用方法按以下规定:

(1) 通端螺纹环规 (GR) 本量规是就通端来检验外螺纹的综合中径是否在已规定的允许极限范围内用的量规。所以, 在已制成的外螺纹, 如果能把本量规顺利地用手旋入, 并通过外螺纹全长, 就判定该外螺纹按通端螺纹环规 (GR) 的尺寸检验为合格。

(2) 止端螺纹环规 (NR) 本量规是检验外螺纹的实际中径是否大于已规定的最小允许尺寸用的量规。所以, 在已制成的外螺纹, 如果能把量规顺利地用手旋入, 无论从哪一侧量规旋入量都不超过 2 扣, 就判定该外螺纹按止端螺纹环规 (NR) 的尺寸检验为合格。但是, 对螺纹部分长度在 3 个牙以下的外螺纹, 止端的螺纹环规 (NR) 不得完全通过。

(3) 外径用环规 (PR) 本量规是就通端和止端来检验外螺纹外径是否在已规定的允许极限范围内用的量规。所以, 在已制成的外螺纹, 如果能把外径用环规 (PR) 顺利的用手旋入, 通端量规 (PR 通) 通过, 止端量规 (PR 止) 进不去, 就判定该外螺纹按外径用环规 (PR) 的尺寸检验为合格。

(4) 外径用卡规 (PC) 本量规是就通端和止端来检验外螺纹外径是否在已规定的允许极限范围内的量规。所以, 在已制

成的外螺纹，如果放进外径用卡规（PC），根据它的自重无论从哪个方向卡规（PC）的通端都能通过，止端不能通过，就判定该外螺纹按外径用卡规（PC）的尺寸检验为合格。

9.2 内螺纹用极限量规的使用目的与使用方法

检验内螺纹的极限量规的使用目的与使用方法按以下规定：

(1) 通端螺纹塞规（GP） 本量规是就通端来检验内螺纹的综合中径是否在已规定的允许极限范围内用的量规。所以，在已制成的内螺纹，如果能把本量规顺利的用手动旋入，并通过内螺纹全长，就判定该内螺纹按通端螺纹塞规（GP）的尺寸检验为合格。

(2) 止端螺纹塞规（NP） 本量规是检验内螺纹的实际中径是否小于已规定的最大尺寸用的量规。所以，在已制成的内螺纹，如果能把本量规顺利的用手动旋入，无论从哪一侧量规旋入量都不超过2扣，就判定该内螺纹按止端螺纹塞规（NP）的尺寸检验为合格。但是，对螺纹部分的长度在3个牙以下的内螺纹，止端螺纹塞规（NP）不得完全通过。

(3) 内径用塞规（PP） 本量规是就通端和止端来检验内螺纹内径是否在已规定的允许极限范围内用的量规。所以，在已制成的内螺纹，如果能把内径用塞规（PP）顺利的用手动旋入，塞规的通端通过，而止端则无论从哪一侧都不超过螺纹的1扣，就判定该内螺纹按内径用塞规（PP）的尺寸检验为合格。

9.3 依据螺纹极限量规判定合格与否 依据螺纹极限量规判定合格与否按以下规定。

(1) 外螺纹的检验 已制成的外螺纹，为要检验合格，就必须合格于按照9.1的(1)，(2)和(3)规定的量规的尺寸检验。

另外，已制成的外螺纹对变形具有充分的刚性和对外径的正圆度误差之忧为小的场合，希望用9.1的(4)的卡规（PC）代替9.1的(3)。

(2) 内螺纹的检验 已制成的内螺纹，为要检验合格，就必须合格于按照9.2的(1)，(2)和(3)规定的量规的尺寸检验。

9.4 交货时依据螺纹极限量规对合格与否的判定不一致的处理

由螺纹极限量规判定的合格与否根据生产者一方和使用方一方所使用的量规不同而引起不一致的场合，如果判定合格一方的量规符合本标准的规范（包括可允许的磨损），就判定该螺纹为尺寸检验合格来处理。

10. 校对量规的使用目的与使用方法以及依据校对量规判定合格与否

10.1 通端螺纹环规用校对量规的使用目的与使用方法
校对通端螺纹环规的量规的使用目的与使用方法按以下规定：

(1) 通端螺纹环规用通端校对塞规 (GRGF)

本校对塞规是检验新制的通端螺纹环规 (GR) 的综合中径的通端极限用的校对塞规。通端螺纹环规 (GR) 把本校对塞规用手旋入的时候，必须能顺利的通过。

(2) 通端螺纹环规用止端校对塞规 (GRNF)

本校对塞规是检验新制的通端螺纹环规 (GR) 的中径的最大允许尺寸用的校对塞规。通端螺纹环规 (GR) 把本校对塞规顺利的用手旋入之时，无论从哪一侧旋入量都不得超过 1 扣。

(3) 通端螺纹环规用磨损校对塞规 (GW)

本校对塞规是确认通端螺纹环规 (GR) 的中径是否超过规定的磨损极限用的校对塞规。通端螺纹环规 (GR) 把本校对塞规顺利的用手旋入之时，无论从哪一侧旋入量都不得超过 1 扣。如果超过 1 扣，通端螺纹环规 (GR) 就超过了规定的磨损极限。

10.2 止端螺纹环规用校对量规的使用目的与使用方法
校对止端螺纹环规用的量规的使用目的与使用方法按以下规定：

(1) 止端螺纹环规用通端校对塞规 (NRGF)

本校对塞规是检验新制的止端螺纹环规 (NR) 的中径的最小允许尺寸用的校对塞规。止端螺纹环规 (NR) 把本校对塞规用手旋入的时候，必须能顺利的通过。

(2) 止端螺纹环规用止端校对塞规 (NRNF)

本校对塞规是检验新制的止端螺纹环规(NR)的中径的最大允许尺寸用的校对塞规。止端螺纹环规(NR)把本校对塞规顺利的用手工旋入之时,无论从哪一侧旋入量都不得超过1扣。

(3) 止端螺纹环规用磨损校对塞规(NW)

本校对塞规是确认止端螺纹环规(NR)的中径是否超过规定的磨损极限用的校对塞规。止端螺纹环规(NR)把本校对塞规顺利的用手工旋入之时,无论从哪一侧旋入量都不得超过1扣。如果超过1扣,止端螺纹环规(NR)就超过了规定的磨损极限。

10.3 依据校对量规判定合格与否 依据校对量规判定合格与否按以下规定:

(1) 通端螺纹环规 新制的通端螺纹环规(GR)如果符合了10.1的(1)和(2),就判定为检验合格。此外,使用中的通端螺纹环规(GR),如果仍符合10.1的(3),就判定为未超过磨损极限。

(2) 止端螺纹环规 新制的止端螺纹环规(NR)如果符合了10.2的(1)和(2),就判定为检验合格。此外,使用中的止端螺纹环规(NR),如果仍符合10.2的(3),就判定为未超过磨损极限。

11 产名的命名 量规的命名方法按标准号或标准名称、螺纹的旋向(右螺纹时原则上省略)、螺纹的公称尺寸⁽⁸⁾以及量规代号⁽⁹⁾确定。

注(8) 在螺纹的公称尺寸中包括螺距。

(9) 代替代号也可以表示螺纹的等级和量规的种类。

例: JIS B 0251

M 10×1.5

公制粗牙螺纹极限量规

左

M 10×1.5

//

//

//

(标准号或标准名称)

(螺纹的旋向)

(螺纹公称尺寸)

6g GR

6g用

通端螺纹环规

//
(量规代号)

//
(螺纹等级)

//
(量规种类)

~14~

12. 标志 在量规的适当部位标示出：只限于在螺纹加“左”或“L”代号、螺纹公称尺寸(10)、量规代号、制造企业名称或其略号、以及制造年月或制造号码。

注(10) 在螺纹公称尺寸中已括螺距。

例：(制造企业名称、制造年月或制造号码可以省略)

通端螺纹环规 $M 10 \times 1.5 - 6g GR$

外径用通端螺纹环规 $M 10 \times 1.5 - 6g PR$ 通

通端、止端螺纹塞规的左螺纹(双头型)

GP左 $M 10 \times 1.5 - 6H NP$

内径用塞规(通端、止端双头型) $M 10 \times 1.5 - 6H PP$

内径用通端塞规 $M 60 \times 5.5 - 6H PP$ 通

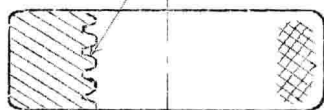
通端螺纹环规用通端、止端校对塞规(双头型)

GF $M 10 \times 1.5 - 6g GR NF$

通端螺纹环规用磨损校对塞规 $M 10 \times 1.5 - 6g GW$

表 6 通端螺纹环规 (GR) 的形状、尺寸、允差及公差 (公制粗牙螺纹。)

量规代号	
4h 螺纹用	4h GR
6h 螺纹用	6h GR
6g 螺纹用	6g GR
8g 螺纹用	8g GR



螺纹牙型为具有完整齿侧面的牙型 (参照图 2)

公称尺寸 的螺纹	螺距 P (mm)	中 径 (mm)										内 径										牙半角 的允差 (°)	单位 mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
		4h 螺纹用					6h 螺纹用 6g 螺纹用					8g 螺纹用					(14)							6h 螺纹用 6g 螺纹用					8g 螺纹用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		(13) 新 制					(13) 新 制					(13) 新 制					基 本 尺 寸							公 差					公 差																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		d ₂ max (mm)	上 偏 差		下 偏 差	公 差	d ₂ max (mm)	上 偏 差		下 偏 差	公 差	d ₂ max (mm)	上 偏 差		下 偏 差	公 差	d ₁ (mm)	上 偏 差		下 偏 差	公 差			d ₂ max (mm)	上 偏 差		下 偏 差	公 差	d ₂ max (mm)	上 偏 差		下 偏 差	公 差																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			+	-				+	-				+	-				+	-						+	-				+	-			+	-	+	-	+	-	+	-	+	-	+	-	+	-	+	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
M 1	0.25	0.838	8	0	8	0.838	7	3	10	—	—	—	—	—	—	—	0.729	4	4	5	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

单位 mm