



中华人民共和国国家标准

GB/T 8124—2004
代替 GB/T 8124—1987

梯形螺纹量规 技术条件

Tolerances and general features of
gauges for metric trapezoidal screw threads

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

本标准自实施之日起,代替 GB/T 8124—1987《梯形螺纹量规 技术条件》。

本标准与 GB/T 8124—1987 相比主要变化如下:

- 修改了螺纹牙型间隙槽宽度尺寸(1987 年版的 3.2.3;本版的 6.2.5);
- 增加了螺纹牙型间隙槽宽度的对称度公差(本版的 6.2.5、6.2.6、6.2.7);
- 删除了通、止端螺纹卡规的调整塞规要求(1987 年版的 3.1.1、4.1.3);
- 增加了检验要求(本版的 9);
- 检验工件螺纹用光滑极限量规的要求纳入附录(1987 年版的 4.2、5.5;本版的附录 A);
- 止端螺纹环规的牙型高度纳入附录(1987 年版的附录 A;本版的附录 B);
- 螺纹的判定纳入附录(1987 年版的 1.4;本版的附录 C)。

本标准的附录 A、附录 C 为规范性附录,附录 B 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会归口。

本标准由哈尔滨量具刃具厂负责起草。

本标准主要起草人:武英、高善铭、姚绪里、刘永发、朱鸿杰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8124—1987。

梯形螺纹量规 技术条件

1 范围

本标准规定了牙型角为 30° ，公称直径为 8 mm 至 300 mm，螺距为 1.5 mm 至 44 mm 的梯形螺纹量规的术语和定义、分类、符号、牙型、公差、要求、检验、标志与包装等。

本标准规定的梯形螺纹量规(以下简称“螺纹量规”)适用于检验 GB/T 5796—1986 规定的单线梯形螺纹。

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 5796.1—1986 梯形螺纹 牙型(eqv ISO 2092:1977)
 GB/T 5796.2—1986 梯形螺纹 直径与螺距系列(eqv ISO 2092:1977)
 GB/T 5796.3—1986 梯形螺纹 基本尺寸(eqv ISO 2093:1977)
 GB/T 5796.4—1986 梯形螺纹 公差(eqv ISO 2094:1977)

3 术语和定义

GB/T 5796.1—1986 至 GB/T 5796.4—1986 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

梯形螺纹量规 gauges for metric trapezoidal screw threads

具有标准梯形螺纹牙型，能反映被检内、外梯形螺纹边界条件的测量器具。按使用性能分为：工作螺纹量规和校对螺纹量规。

3.2

工作螺纹量规 work gauges for metric trapezoidal screw threads

操作者在制造工件螺纹过程中所用的螺纹量规。

3.3

校对螺纹量规 check gauges for metric trapezoidal screw threads

在制造工作螺纹环规或检验使用中的工作螺纹环规是否已磨损所用的螺纹量规。

4 分类

4.1 表 1 中所列的螺纹量规名称、代号、使用规则适用于本标准。

表 1

名 称	代号	使 用 规 则
通端螺纹塞规	T	应与工件内螺纹旋合通过
止端螺纹塞规	Z	允许与工件内螺纹两端的螺纹部分旋合，旋合量应不超过二个螺距(退出量规时测定)。若工件内螺纹的螺距少于或等于三个，不应完全旋合通过
通端螺纹环规	T	应与工件外螺纹旋合通过

表 1 (续)

名 称	代号	使 用 规 则
止端螺纹环规	Z	允许与工件外螺纹两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过二个螺距(退出量规时测定)。若工件内螺纹的螺距少于或等于三个,不应完全旋合通过
“校通-通”螺纹塞规	TT	应与通端螺纹环规旋合通过
“校通-止”螺纹塞规	TZ	允许与通端螺纹环规两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过一个螺距(退出量规时测定)
“校通-损”螺纹塞规	TS	
“校止-通”螺纹塞规	ZT	应与止端螺纹环规旋合通过
“校止-止”螺纹塞规	ZZ	允许与止端螺纹环规两端的螺纹部分旋合,旋合量应不超过一个螺距(退出量规时测定)
“校止-损”螺纹塞规	ZS	

4.2 检验工件螺纹用的光滑极限量规见附录 A 的规定。

5 符号

表 2 中所列的符号及说明适用于本标准。

表 2

符号	说 明
d	工件外螺纹的大径
d_2	工件外螺纹的中径
d_3	工件外螺纹最大实体牙型上的小径
D_1	工件内螺纹的小径
D_2	工件内螺纹的中径
D_4	工件内螺纹最大实体牙型上的大径
es	工件外螺纹中径的上偏差
P	工件内、外螺纹的螺距
T_{d2}	工件外螺纹中径的中径公差
T_{D2}	工件内螺纹中径的中径公差
T_R	通端螺纹环规、止端螺纹环规的中径公差
T_{PL}	通端螺纹塞规、止端螺纹塞规的中径公差
T_{CP}	校对螺纹塞规的中径公差
T_P	螺纹量规的螺距偏差
Z_R	由通端螺纹环规中径公差带的中心线至工件外螺纹中径上偏差之间的距离
Z_{PL}	由通端螺纹塞规中径公差带的中心线至工件内螺纹中径下偏差之间的距离
W_{GO}	由通端螺纹塞规(或环规)中径公差带的中心线至其磨损极限之间的距离
W_{NG}	由止端螺纹塞规(或环规)中径公差带的中心线至其磨损极限之间的距离
m	由螺纹环规中径公差带的中心线至“校通-通”(或“校止-通”)螺纹塞规中径公差带的中心线之间的距离
$T_{\alpha_1/2}$	完整螺纹牙型的半角偏差
$T_{\alpha_2/2}$	截短螺纹牙型的半角偏差
b	截短螺纹牙型的间隙槽宽度
S	截短螺纹牙型的间隙槽的对称度公差
F_1	在截短螺纹牙型的轴向剖面内,由中径线和牙侧直线部分顶端(向牙顶一侧)之间的径向距离
F_2	在截短螺纹牙型的轴向剖面内,由中径线和牙侧直线部分末端(向牙底一侧)之间的径向距离

6 螺纹量规的螺纹牙型

6.1 完整螺纹牙型

6.1.1 适用于检验工件内螺纹作用中径及大径的通端螺纹塞规的螺纹牙型见图 1 所示。图示仅供图解说明。

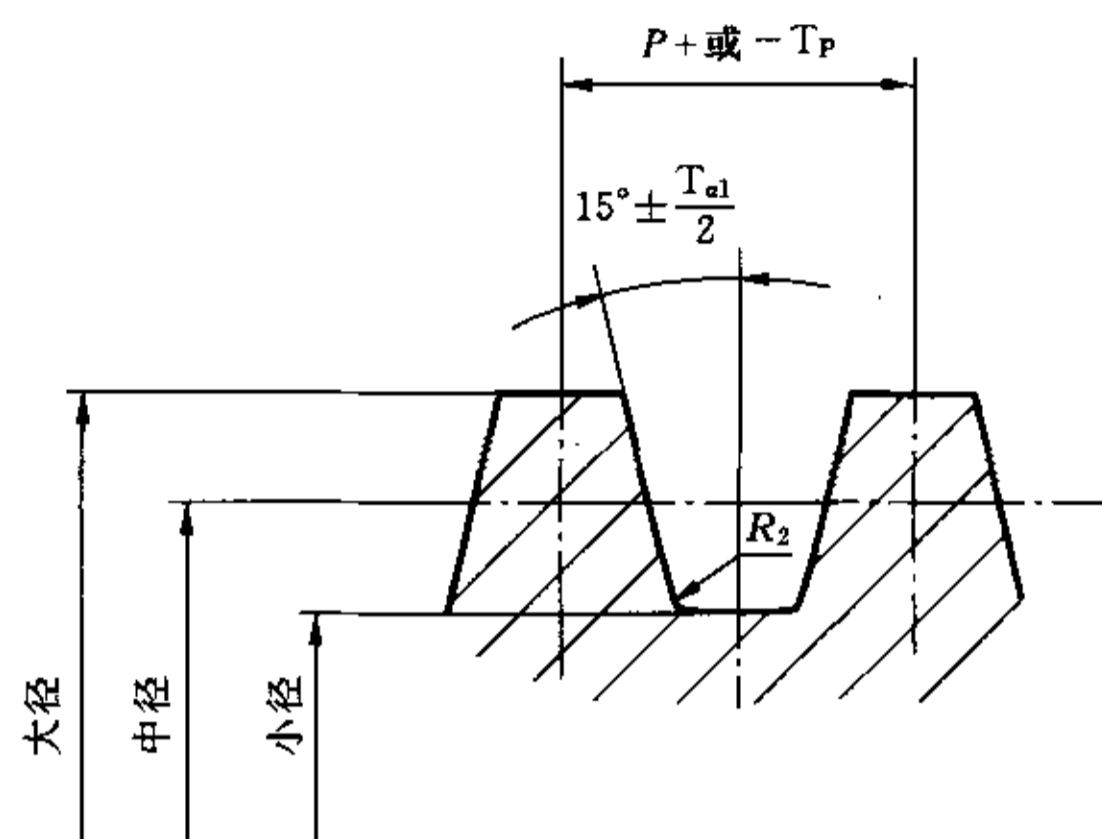


图 1

6.1.2 适用于检验新制通端螺纹环规作用中径的“校通-通”螺纹塞规的螺纹牙型见图 1 所示。图示仅供图解说明。

6.1.3 适用于检验新制止端螺纹环规单一中径的“校止-通”螺纹塞规和“校止-止”螺纹塞规的螺纹牙型见图 1 所示。图示仅供图解说明。

6.1.4 适用于检验使用中止端螺纹环规单一中径的“校止-损”螺纹塞规的螺纹牙型见图 1 所示。图示仅供图解说明。

6.1.5 适用于检验工件外螺纹作用中径及小径的通端螺纹环规的螺纹牙型见图 2 所示。图示仅供图解说明。

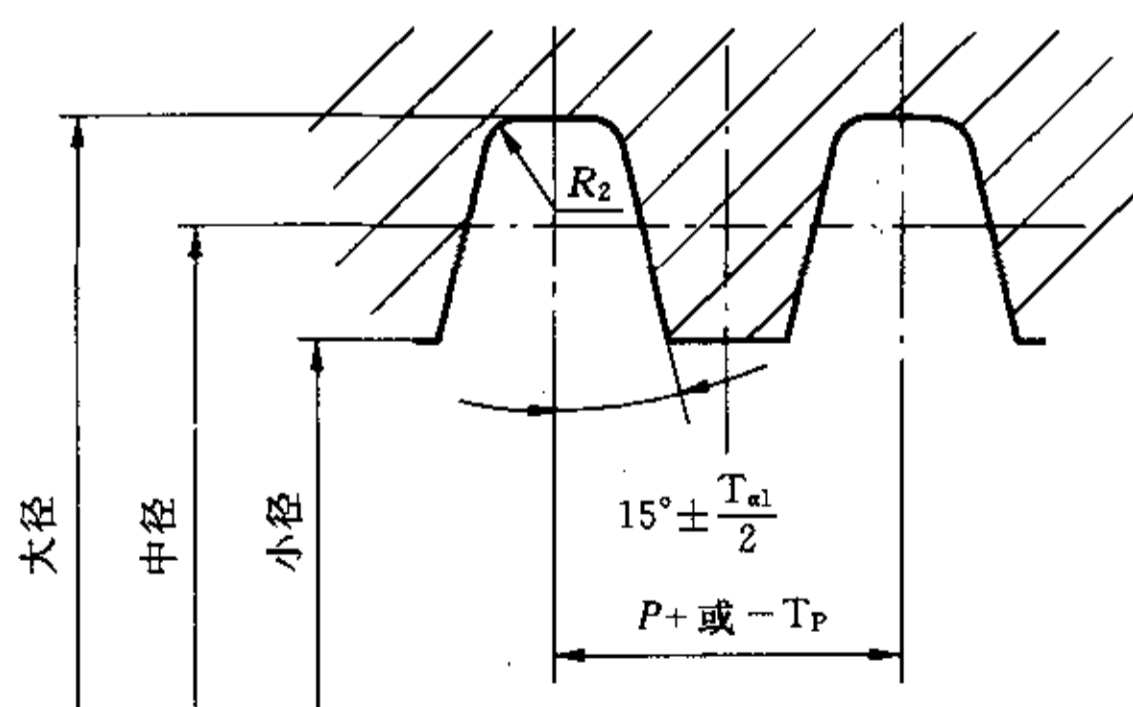


图 2

6.1.6 通端螺纹塞规、“校通-通”螺纹塞规、“校止-通”螺纹塞规、“校止-止”螺纹塞规、“校止-损”螺纹塞规的螺纹牙型槽底尺寸不应大于小径的最大尺寸，螺纹牙型槽底的形状宜由制造商自行确定；通端螺纹环规的螺纹牙型槽底尺寸不应小于大径的最小尺寸；螺纹牙型槽底的曲率半径 R 不应大于表 3 的规定。

表 3

单位为毫米

P	R
1.5	0.15
2、3、4、5	0.25
6、7、8、9、10、12	0.50
14、16、18、20、22、24、28、32、36、40、44	1.00

6.2 截短螺纹牙型

6.2.1 适用于检验工件内螺纹单一中径的止端螺纹塞规的螺纹牙型见图 3 所示。图示仅供图解说明。

6.2.2 适用于检验新制通端螺纹环规单一中径的“校通-止”螺纹塞规的螺纹牙型见图 3 所示。图示仅供图解说明。

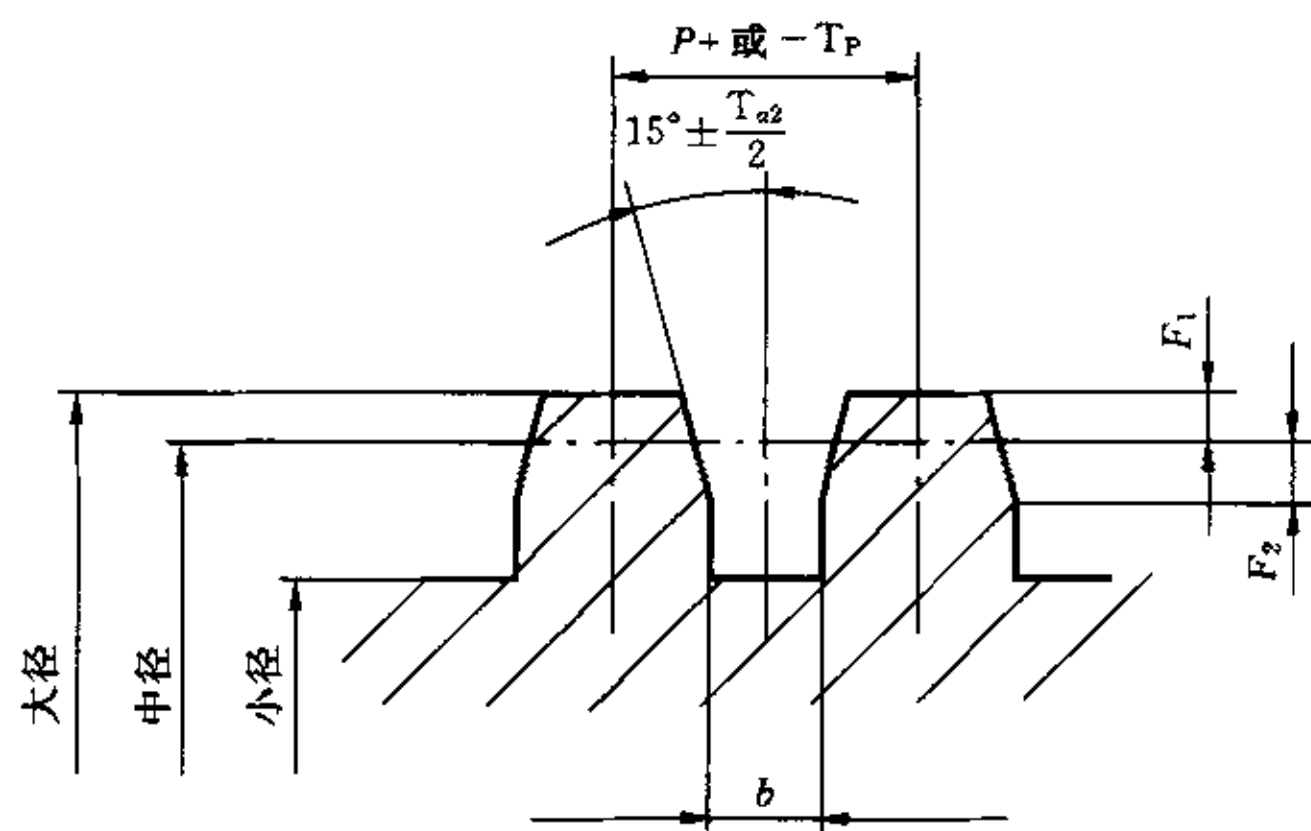


图 3

6.2.3 适用于检验使用中通端螺纹环规单一中径的“校通-损”螺纹塞规的螺纹牙型见图 3 所示。图示仅供图解说明。

6.2.4 适用于检验工件外螺纹单一中径的止端螺纹环规的螺纹牙型见图 4 所示。图示仅供图解说明。

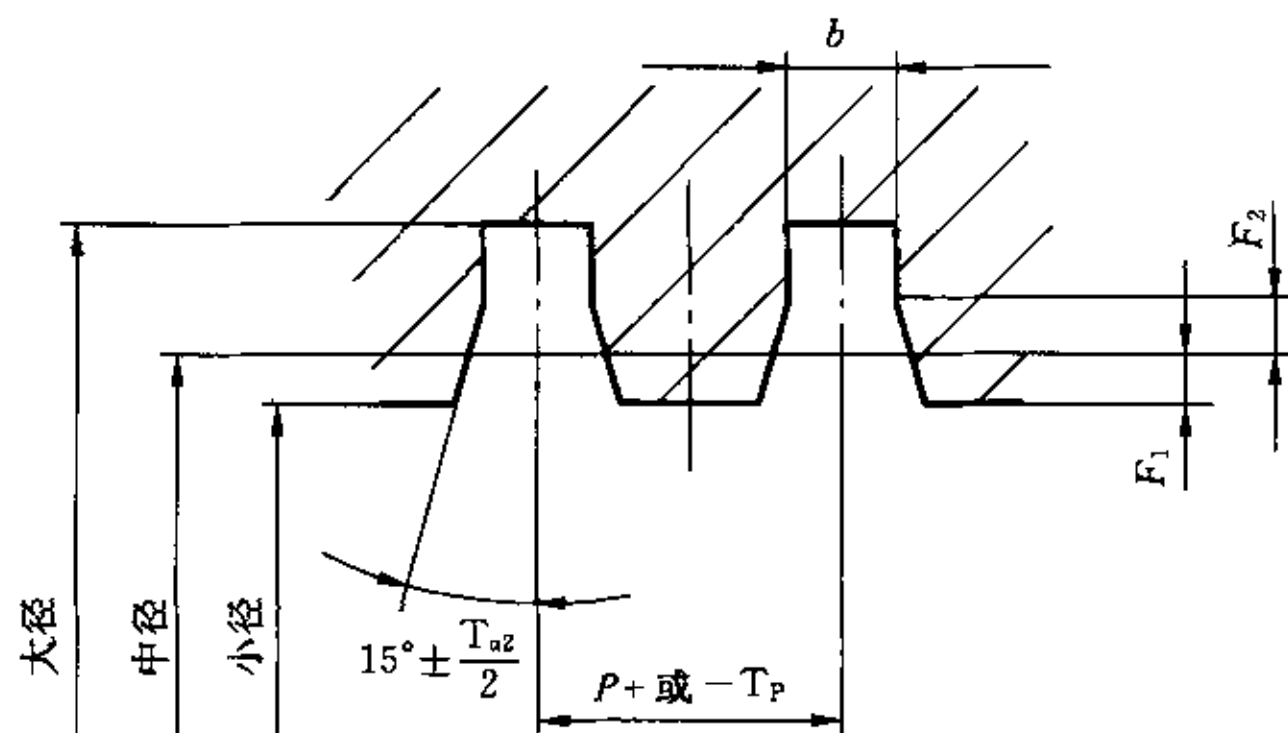


图 4

6.2.5 螺纹牙型间隙槽宽度 b 和对称度公差 S 不应大于表 4 的规定；对称度公差 S 见图 5 所示，图示仅供图解说明。

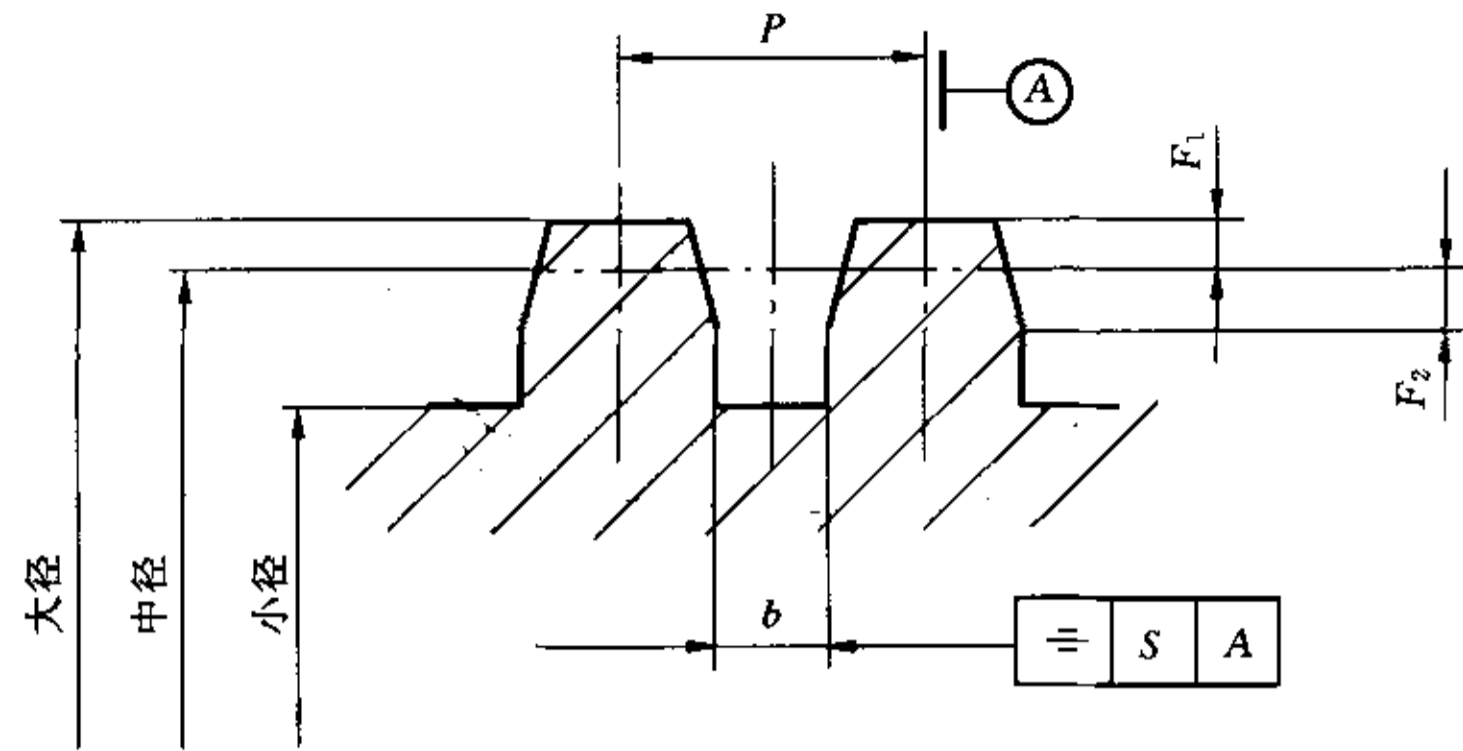


图 5

6.2.6 在螺纹牙型的轴向剖面内,由中径线和牙侧直线部分顶端(向牙顶一侧)之间的径向距离 F_1 不应大于表 4 的规定;在螺纹牙型的轴向剖面内,由中径线和牙侧直线部分末端(向牙底一侧)之间的径向距离 F_2 见表 4 的规定。止端螺纹环规的牙型高度 h_3 参见附录 B。

表 4

单位为毫米

P	b		S	F_1	F_2	
	尺寸	偏差			最大值	最小值
1.5	0.60	±0.04	0.04	0.15	0.429	0.131
2	0.85	±0.05	0.05	0.20	0.448	0.075
3	1.25	±0.08	0.08	0.30	0.784	0.187
4	1.70	±0.10	0.10	0.40	0.933	
5	2.20			0.50		
6	2.65			0.60	1.045	0.298
7	3.10			0.70	1.082	0.373
8	3.60			0.80	1.120	
9	4.05			0.90	1.232	0.485
10	4.50	1.00	1.306	0.560		
12	5.40	1.20	1.493	0.746		
14	6.35	±0.15	0.15	1.40	1.418	0.672
16	7.25			1.60	1.941	0.821
18	8.20			1.80	2.053	0.933
20	9.15			2.00	2.164	1.045
22	10.10			2.20	2.239	1.120
24	11.05			2.40	2.314	1.194
28	12.90	2.80	2.612	1.493		
32	14.90	±0.20	0.20	3.20	2.799	1.306
36	16.85			3.60	2.911	1.418
40	18.70			4.00	3.172	1.679
44	20.60			4.40	3.359	1.866

6.2.7 若实际对称度偏差小于对称度公差 S , 且近似等于对称度公差 S 与实际对称度偏差差值的两倍, 则间隙槽宽度 b 的偏差允许超出。螺纹牙型间隙槽和槽底的形状宜由制造商自行确定, 但不应进入牙型角 15° 以内。

7 公差

7.1 中径公差

7.1.1 螺纹环规和校对螺纹塞规的螺纹中径公差带见图 6 所示。图示仅供图解说明。

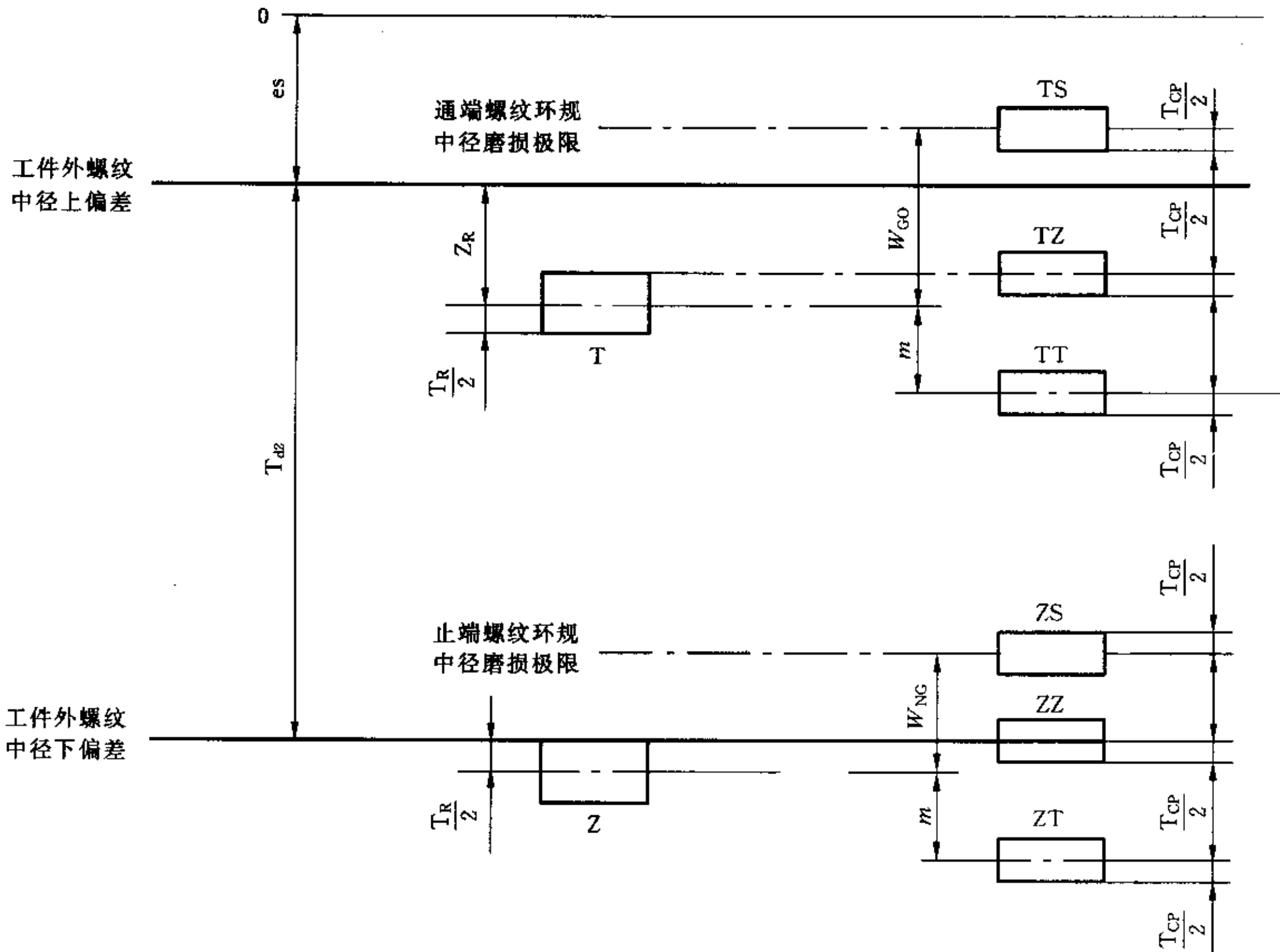


图 6

7.1.2 螺纹塞规的螺纹中径公差带见图 7 所示。图示仅供图解说明。

7.1.3 螺纹塞规、螺纹环规和校对螺纹塞规的螺纹中径公差值和有关的位置要素不应大于表 5 的规定。

表 5

单位为微米

T_{d2}, T_{D2}	T_R	T_{PL}	T_{CP}	m	Z_R		Z_{PL}	螺纹环规		螺纹塞规	
					$es < 0$	$es = 0$		W_{GO}	W_{NG}	W_{GO}	W_{NG}
$80 < T_{d2}, T_{D2} \leq 125$	20	13	12	19	3	38.0	9	23	17	18	14
$125 < T_{d2}, T_{D2} \leq 200$	26	16	13	22	12	44.5	17	30	22	25	17
$200 < T_{d2}, T_{D2} \leq 315$	33	20	17	28	17	52.5	23	37	28	30	22
$315 < T_{d2}, T_{D2} \leq 500$	42	26	22	35	29	63.0	35	48	36	39	28
$500 < T_{d2}, T_{D2} \leq 800$	54	32	26	43	40	75.0	46	60	45	48	33
$800 < T_{d2}, T_{D2} \leq 1\ 180$	66	38	30	51	48	90.0	54	72	54	57	39
$1\ 180 < T_{d2}, T_{D2} \leq 1\ 700$	80	48	38	62	58	117.0	64	90	68	72	49
$1\ 700 < T_{d2}, T_{D2} \leq 2\ 400$	96	58	46	74	70	142.0	76	108	81	87	60

注: m 按 $(T_R/2 + T_{CP}/2 + 3)$ 计算。

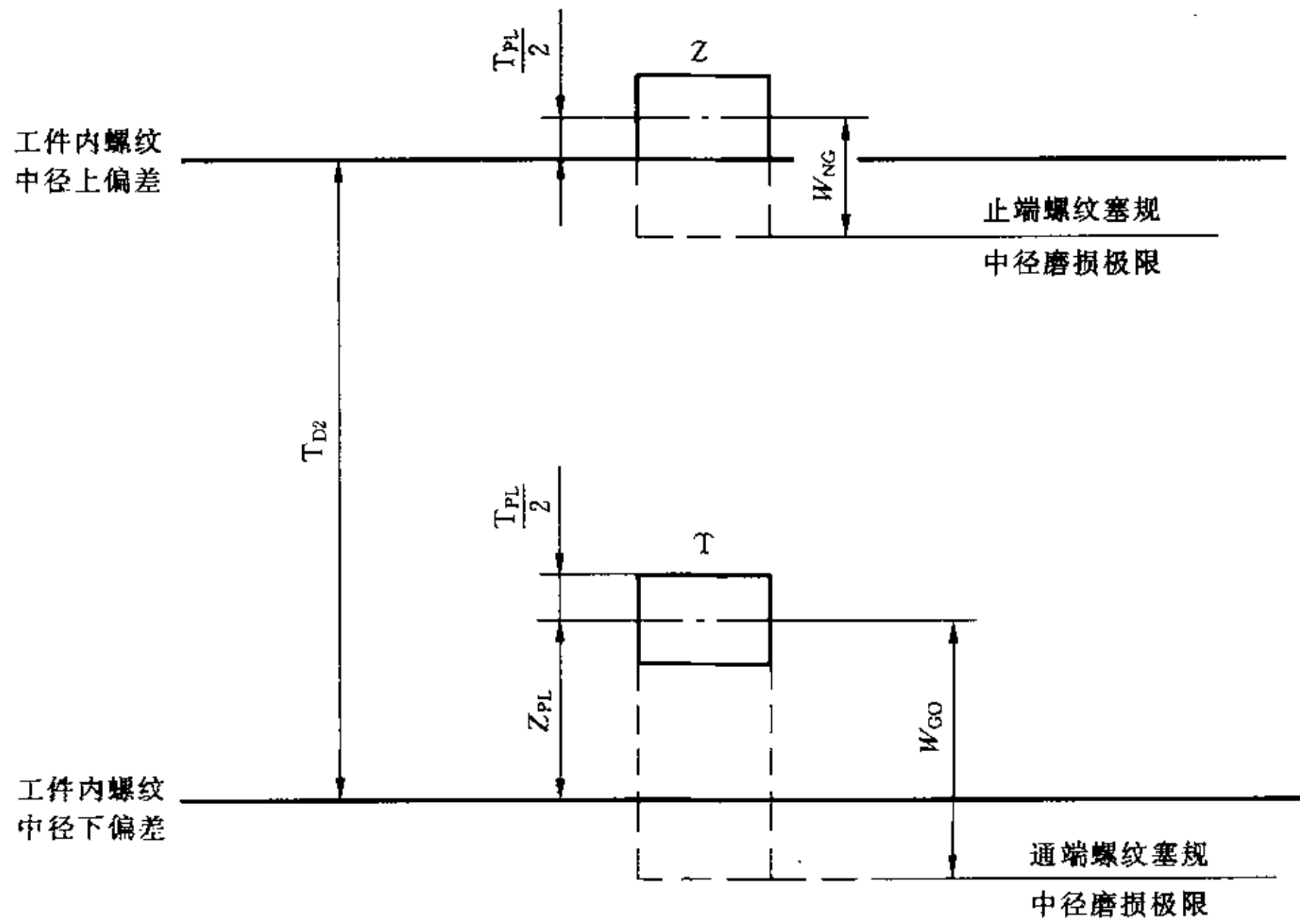


图 7

7.2 半角偏差

螺纹塞规和螺纹环规的牙型半角偏差见表 6 的规定。

表 6

P/mm	$T_{\alpha_1/2}/(^{\circ})$	$T_{\alpha_2/2}/(^{\circ})$
1.5	± 12	± 16
2	± 10	± 14
3	± 9	± 13
4,5,6,7,8,9	± 8	± 11
10,12,14,16,18,20	± 7	± 9
22,24,28,32,36,40,44	± 6	± 8

7.3 螺距偏差

螺纹量规的螺距偏差见表 7 的规定。

表 7

螺纹量规的螺纹长度 l/mm	$T_P/\mu\text{m}$
$l \leq 32$	± 5
$32 < l \leq 50$	± 6
$50 < l \leq 80$	± 7
$80 < l \leq 120$	± 8
$l > 120$	± 10

7.4 公式

7.4.1 螺纹塞规大径、中径和小径的尺寸与偏差的计算公式见表 8 的规定。

表 8

代号	大径		中径			小径
	尺寸	偏差	尺寸	偏差	磨损偏差	
T	$d + Z_{PL}$	$\pm T_{PL}$	$D_2 + Z_{PL}$	$\pm T_{PL}/2$	$-W_{GO}$	最大尺寸 = d_3
Z	$D_2 + T_{D2} + T_{PL}/2 + 2F_1$		$D_2 + T_{D2} + T_{PL}/2$		$-W_{NG}$	

7.4.2 螺纹环规大径、中径和小径的尺寸与偏差的计算公式见表 9 的规定。

表 9

代号	小径		中径			大径
	尺寸	偏差	尺寸	偏差	磨损偏差	
T	D_1	$\pm T_R/2$	$d_2 - es - Z_R$	$\pm T_R/2$	$+W_{GO}$	最小尺寸 = D_1
Z	$d_2 - es - T_{d2} - T_R/2 - 2F_1$	$\pm T_R$	$d_2 - es - T_{d2} - T_R/2$		$+W_{NG}$	

7.4.3 校对螺纹塞规大径、中径和小径的尺寸与偏差的计算公式见表 10 的规定。

表 10

代号	大径		中径		小径
	尺寸	偏差	尺寸	偏差	
TT	d	$\pm T_{PL}$	$d_2 - es - Z_R - m$	$\pm T_{CP}/2$	最大尺寸 = d_3
TZ	$d_2 - es - Z_R + T_R/2 + 2F_1$	$\pm T_{PL}/2$	$d_2 - es - Z_R + T_R/2$		
TS	$d_2 - es - Z_R + W_{GO} + 2F_1$		$d_2 - es - Z_R + W_{GO}$		
ZT	d	$\pm T_{PL}$	$d_2 - es - T_{d2} - T_R/2 - m$		最大尺寸 = $d_3 - T_{d2}$
ZZ	$d - T_{d2}$		$d_2 - es - T_{d2}$		
ZS	$d - T_{d2} - T_R/2 + W_{NG}$		$d_2 - es - T_{d2} - T_R/2 + W_{NG}$		

8 要求

8.1 外观

螺纹量规测量面的表面上不应有影响使用性能的锈蚀、碰伤、划痕等缺陷。

8.2 相互作用

螺纹量规测量头和手柄的联接应牢固可靠,在正常使用过程中不应出现松动或脱落。

8.3 材料

螺纹量规测量头的测量面宜采用合金工具钢、碳素工具钢等坚硬耐磨的材料制造,并应进行稳定性处理。

8.4 硬度、表面粗糙度

8.4.1 螺纹量规测量头的测量面硬度在 664 HV~856 HV(或 58 HRC~65 HRC)范围内。

8.4.2 螺纹量规测量面的表面粗糙度 Ra 值不应大于表 11 的规定。

表 11

名 称	$Ra/\mu m$
牙侧	0.2
通端螺纹塞规大径、校对螺纹塞规大径、通端螺纹环规小径	0.4
止端螺纹塞规大径、止端螺纹环规小径	0.8

8.5 牙型

若螺纹量规两端的牙型不完整,应将牙型修整到为完整牙型。

9 检验

9.1 测量条件

本标准中的规定值均以标准的测量条件为准,即:温度为 20℃、测量力为零。

9.2 检测参数和检测器具

9.2.1 螺纹塞规各参数采用直接检测法进行检验,其主要检测参数和检测器具见表 12。

表 12

主要检测参数	检测器具
单一中径	测长仪、量针
小径	万能工具显微镜
螺距	万能工具显微镜、螺距仪
牙型半角	万能工具显微镜

9.2.2 螺纹环规的检验应以校对螺纹塞规为准;若发生争议时,应按附录 C 中的规定进行处理。若用户和制造商双方一致同意采用其它的测量方法,则螺纹环规的单一中径的尺寸和偏差是有效的。螺纹环规的小径采用光滑极限塞规进行检验。

10 标志与包装

10.1 螺纹量规上至少应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 按 GB/T 5796—1986 中规定的螺纹代号和中径公差带代号;
- c) 螺纹量规代号;
- d) 出厂年号;
- e) 公称直径小于 14 mm 的螺纹塞规, a) 至 d) 的内容允许标志在手柄上;若单独供应时,应附有 a) 至 d) 内容的标牌。

10.2 螺纹量规包装盒上至少应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 按 GB/T 5796—1986 中规定的螺纹代号和中径公差带代号;
- c) 螺纹量规代号。

10.3 螺纹量规在包装前应经过防锈处理并妥善包装,不得因包装不善而在运输过程中损坏产品。

10.4 螺纹量规经检定符合本标准要求的应附有产品合格证,产品合格证上应标有本标准的标准号和出厂日期。

附 录 A
(规范性附录)
光滑极限量规

A.1 范围

本附录规定了光滑极限量规的分类、符号、公差、公式、要求和标志与包装等。
本附录适用于检验工件外螺纹大径、内螺纹小径用的光滑极限量规。

A.2 分类和符号

A.2.1 表 A.1 中所列的光滑极限量规名称、代号、使用规则适用于本附录。

表 A.1

名 称	代 号	使 用 规 则
通端光滑塞规	T	应通过工件内螺纹的小径
止端光滑塞规	Z	允许进入工件内螺纹小径的两端,进入量应不超过一个螺距
通端光滑环规或卡规	T	应通过工件外螺纹的大径
止端光滑环规或卡规	Z	不应通过工件外螺纹的大径

A.2.2 表 A.2 中所列的符号及说明适用于本附录。

表 A.2

符 号	说 明
T_{D1}	工件内螺纹的小径公差
T_d	工件外螺纹的大径公差
H_1	检验工件内螺纹小径用的光滑塞规的尺寸公差
H_2	检验工件外螺纹大径用的光滑环规的尺寸公差
H_p	检验光滑环规或卡规用的校对塞规尺寸公差
Z_1	由通端光滑塞规的尺寸公差带中心线至工件内螺纹小径下偏差之间的距离
Z_2	由通端光滑环规或卡规的尺寸公差带中心线至工件外螺纹大径上偏差之间的距离

A.3 公差

A.3.1 光滑环规或卡规的尺寸公差带见图 A.1 所示。图示仅供图解说明。光滑环规或卡规的尺寸公差和有关的位置要素不应大于表 A.3 的规定。通端光滑环规或卡规的磨损极限应为工件外螺纹大径的最大极限尺寸。

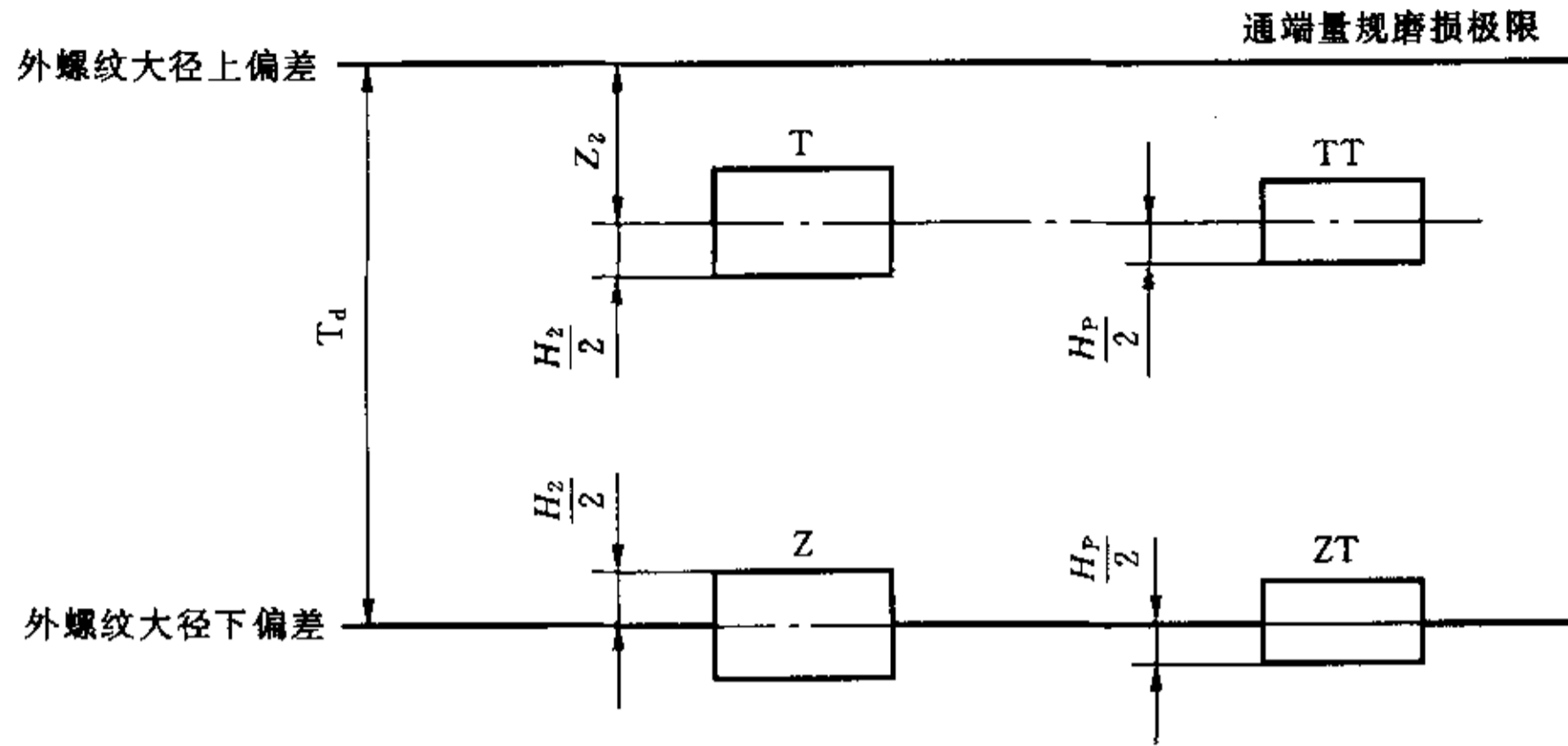


图 A.1

表 A.3

单位为微米

T_d	$H_2/2$	Z_2	$H_p/2$
$140 < T_d \leq 335$	8	38	2
$335 < T_d \leq 850$	15	54	3
$850 < T_d \leq 950$	21	60	4
$950 < T_d \leq 1\ 120$	23	80	5
$1\ 120 < T_d \leq 1\ 400$	26	90	6

A.3.2 光滑塞规的尺寸公差带见图 A.2 所示。图示仅供图解说明。光滑塞规的尺寸公差和有关的位置要素不应大于表 A.4 的规定。通端光滑塞规的磨损极限应为工件内螺纹小径的最小极限尺寸。

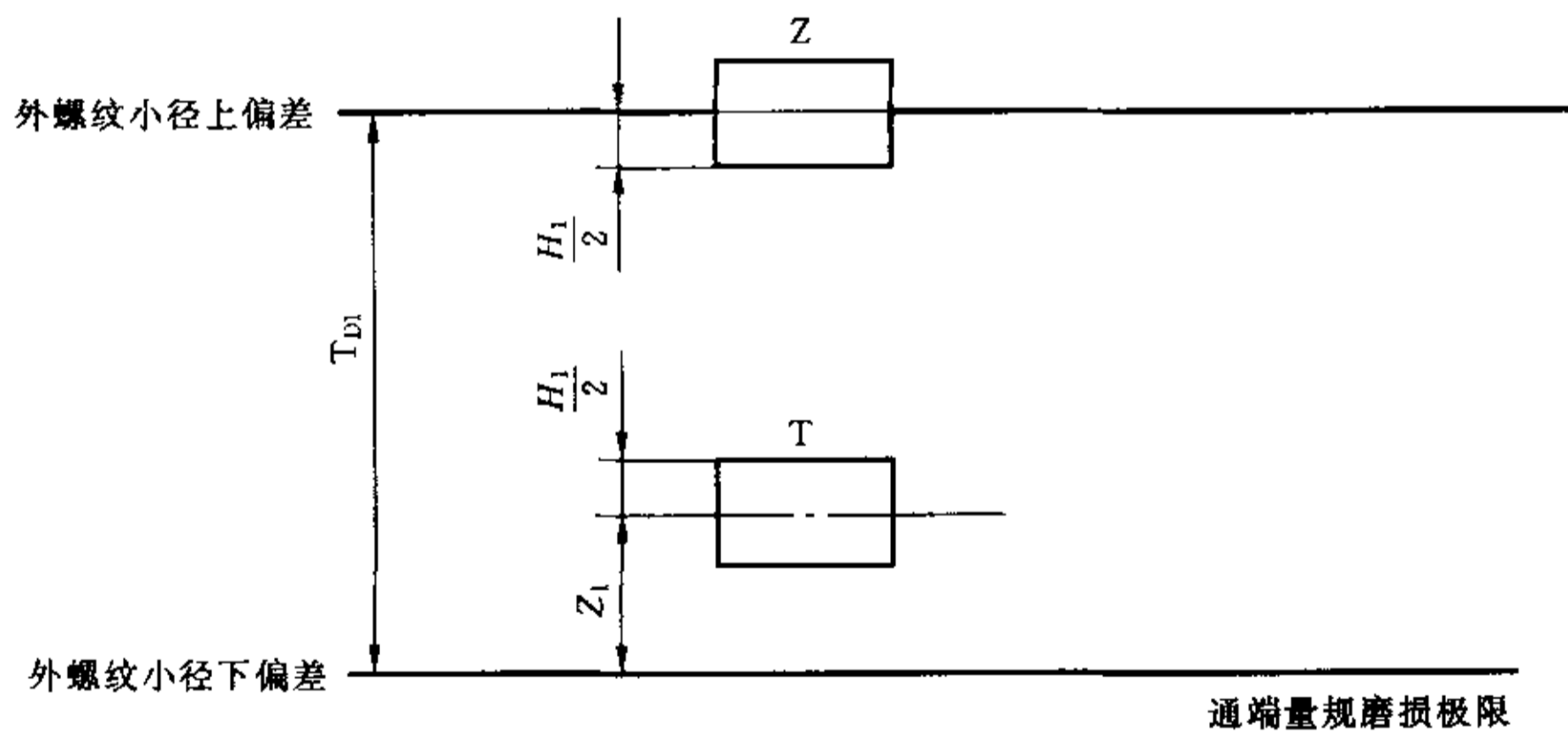


图 A.2

表 A.4

单位为微米

T_{D1}	$H_1/2$	Z_1
$180 < T_{D1} \leq 375$	8	38
$375 < T_{D1} \leq 710$	13	52
$710 < T_{D1} \leq 1\ 250$	23	65
$1\ 250 < T_{D1} \leq 1\ 600$	29	80
$1\ 600 < T_{D1} \leq 2\ 000$	32	90

A.4 公式

光滑极限量规的尺寸与偏差的计算公式见表 A.5 的规定。

表 A.5

名 称	尺 寸	偏 差
通端光滑塞规	$D_1 + Z_1$	$\pm H_1/2$
止端光滑塞规	$D_1 + T_{D1}$	
通端光滑环规或卡规	$d - Z_2$	$\pm H_2/2$
止端光滑环规或卡规	$d - T_d$	

A.5 要求

A.5.1 外观

光滑极限量规测量面的表面上不应有影响使用性能的锈蚀、碰伤、划痕等缺陷。

A.5.2 相互作用

光滑极限量规测量头和手柄的联接应牢固可靠,在正常使用过程中不应出现松动或脱落。

A.5.3 材料

光滑极限量规测量头的测量面宜采用合金工具钢、碳素工具钢等坚硬耐磨的材料制造,并应进行稳定性处理。

A.5.4 硬度、表面粗糙度

A.5.4.1 光滑极限量规测量头的测量面硬度不应小于 760 HV(或 58 HRC~65 HRC)。

A.5.4.2 光滑极限量规测量面的表面粗糙度 R_a 值不应大于 $0.2 \mu\text{m}$ 。

A.6 标志与包装

A.6.1 光滑极限量规上至少应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 按 GB/T 5796—1986 中规定的螺纹代号和中径公差带代号;
- c) 光滑极限量规代号;
- d) 出厂年号;
- e) 公称直径小于 14 mm 的光滑极限塞规, a) 至 d) 的内容允许标志在手柄上;若单独供应时,应附有 a) 至 d) 内容的标牌。

A.6.2 光滑极限量规包装盒上至少应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 按 GB/T 5796—1986 中规定的螺纹代号和中径公差带代号;
- c) 光滑极限量规代号。

A.6.3 光滑极限量规在包装前应经过防锈处理并妥善包装,不得因包装不善而在运输过程中损坏产品。

A.6.4 光滑极限量规经检定符合本标准要求的应附有产品合格证,产品合格证上应标有本标准的标准号和出厂日期。

附录 B
(资料性附录)
牙型高度

B.1 止端螺纹环规的牙型高度 h_3 见图 B.1 所示。图示仅供图解说明。

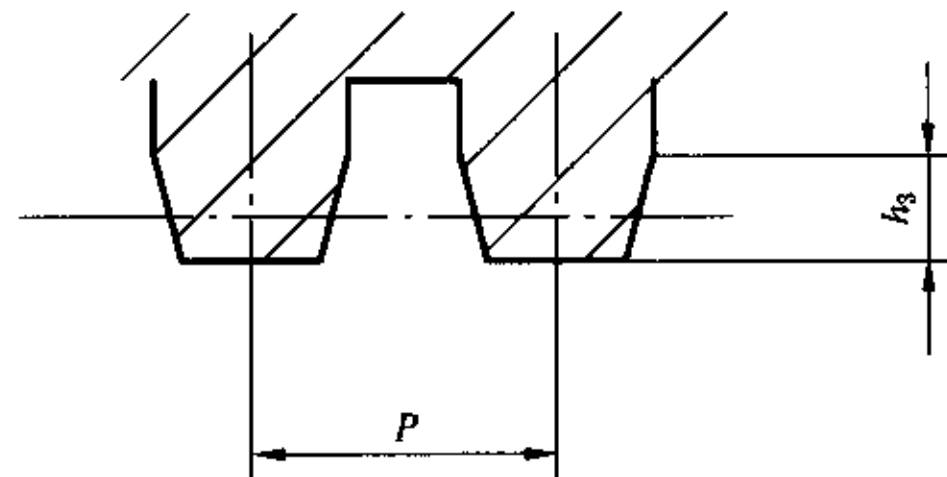


图 B.1

B.2 止端螺纹环规牙型高度 h_3 的最大值和最小值见表 B.1 的规定。

表 B.1

单位为毫米

P	h_3	
	最大值	最小值
1.5	0.579	0.281
2	0.648	0.275
3	1.084	0.487
4	1.333	0.587
5	1.433	0.687
6	1.645	0.898
7	1.782	1.073
8	1.920	1.173
9	2.132	1.385
10	2.306	1.560
12	2.693	1.946
14	2.818	2.072
16	3.541	2.421
18	3.853	2.733
20	4.164	3.045
22	4.439	3.320
24	4.714	3.594
28	5.412	4.293
32	5.999	4.506
36	6.511	5.018
40	7.172	5.679
44	7.759	6.266

注： $h_{3\text{最大值}}$ 按 $(F_1 + F_{2\text{最大值}})$ 计算； $h_{3\text{最小值}}$ 按 $(F_1 + F_{2\text{最小值}})$ 计算。

附 录 C

(规范性附录)

工件螺纹合格与不合格的判定

C.1 采用经检定符合本标准要求的螺纹工作量规对工件内螺纹或工件外螺纹进行检验,若符合表 1 中相应规定的使用规则,则应判定该工件内螺纹或工件外螺纹为合格。

C.2 为减少检验或验收时发生争议,制造者和检验者或验收者应使用同一合格的量规。若使用同一合格的量规困难时:

——操作者宜使用较新的(或磨损较少的)通端螺纹量规和磨损较多的(或接近磨损值的)止端螺纹量规;

——检验者或验收者宜使用磨损较多的(或接近磨损值的)通端螺纹量规和较新的(或磨损较少的)止端螺纹量规。

C.3 当检验中发生争议时,若判定该工件内螺纹或工件外螺纹为合格的螺纹工作量规,经检定符合本标准要求,则该工件内螺纹或工件外螺纹应按合格处理。
