



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 20326—2021

代替 GB/T 20326—2006

## 粗长柄机用丝锥

Long full-diameter shank taps with recess

(ISO 8051:2016, Long shank taps with nominal diameters from M3 to  
M10—Full-diameter shank taps with recess, MOD)

2021-08-20 发布

2022-03-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 20326—2006《粗长柄机用丝锥》，与 GB/T 20326—2006 相比，主要技术变化如下：

- a) 规范性引用文件中，删除了 ISO 529:1993，增加引用了 GB/T 968，ISO 8830:1991 用 GB/T 969 代替(见第 2 章，2006 年版第 2 章)；
- b) 表 1 中有关尺寸公差纳入第 5 章技术要求中(见第 5 章，2006 年版的表 1)；
- c) 增加了丝锥公称切削角度(见 4.2)；
- d) 增加了丝锥标记(见 4.3)；
- e) 增加了技术要求(见第 5 章)；
- f) 增加了螺纹公差(见第 6 章)；
- g) 更改了标志和包装的内容(见第 7 章，2006 年版的附录 A)；
- h) 附录 A“标志”的内容调整到标准正文第 7 章中，增加了附录 A“本文件中的名称与 ISO 13399 之间的关系”的内容(见第 7 章、附录 A，2006 年版的附录 A)。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 8051:2016《公称直径为 M3 至 M10 的长柄机用丝锥 粗柄带颈丝锥》。

本文件与 ISO 8051:2016 相比做了下述结构调整：

- 4.1 对应 ISO 8051:2016 的第 3 章；
- 增加了第 5 章技术要求；
- 增加了第 6 章螺纹公差；
- 第 7 章对应 ISO 8051:2016 的第 4 章，内容有更改。

本文件与 ISO 8051:2016 的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件，本文件做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 删除了 ISO 529:1993；
- 增加引用了 GB/T 968；
- 用修改采用国际标准的 GB/T 969 代替 ISO 8830:1991(见第 5 章)。

——表 1 中有关尺寸公差纳入第 5 章技术要求中；

——增加了丝锥公称切削角度，规范几何角度；

——增加了标记，规范标记；

——增加了技术要求，规范要求；

——增加了螺纹公差，规范螺纹精度；

——更改了标志和包装的内容，规范标志、包装。

本文件还做了下列编辑性修改：

——将标准名称改为《粗长柄机用丝锥》。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本文件起草单位：扬州江宇刃具有限公司、江苏斯锐特工具有限公司、成都工具研究所有限公司、上海工具厂有限公司、南昌航空大学、扬州新江正工具有限公司。

本文件主要起草人：董向阳、倪雅汇、查国兵、沈士昌、胡剑锋、龚廷恺、倪东升、杨艳。

本文件于 2006 年首次发布，本次为第一次修订。

# 粗长柄机用丝锥

## 1 范围

本文件规定了粗长柄机用丝锥的型式和尺寸、技术要求、螺纹公差、标志和包装等基本要求。  
本文件适用于公称直径 M3 至 M10 的粗长柄机用丝锥。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 968 丝锥螺纹公差(GB/T 968—2007, ISO 2857:1973, MOD)

GB/T 969 丝锥技术条件(GB/T 969—2007, ISO 8830:1991, MOD)

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 型式和尺寸

4.1 粗长柄机用丝锥的型式和尺寸按图 1 和表 1 的规定。名称和符号与 ISO 13399 的对应关系见附录 A。

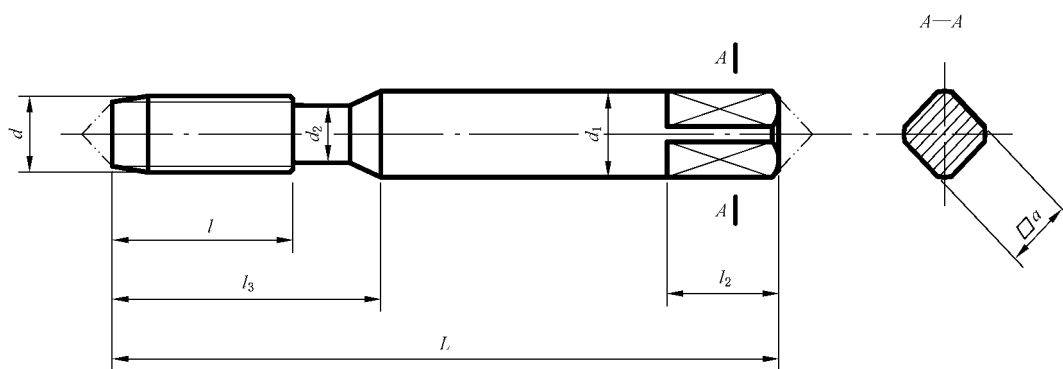


图 1 粗长柄机用丝锥