



# 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  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 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  $30^\circ$ ，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