



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 20326—2006/ISO 8051:1999

---

## 粗长柄机用丝锥

**Long full-diameter shank taps with recess**

(ISO 8051:1999, Long shank taps with nominal diameters from M3 to M10-  
full-diameter shank taps with recess, IDT)

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
粗 长 柄 机 用 丝 锥

GB/T 20326—2006/ISO 8051:1999

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年1月第一版

\*

书号:155066·1-28624

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68522006

## 前 言

本标准等同采用 ISO 8051:1999《公称直径为 M3 至 M10 的长柄机用丝锥 粗柄带颈丝锥》(英文版)。

本标准等同翻译 ISO 8051:1999。

为便于使用,作了下列编辑性修改:

- 用小数点符号“.”代替用作小数点符号“,”;
- 按照汉语习惯对一些编排格式进行了修改;
- 用“本标准”代替“本国际标准”;
- 删除了国际标准前言;
- 增加了附录 A(资料性附录);
- 用采用国际标准的我国标准代替对应的国际标准。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:上海刀具厂有限公司、成都工具研究所。

本标准主要起草人:许光荣、居新群、查国兵、沈士昌。

## 粗长柄机用丝锥

### 1 范围

本标准规定了公称直径 M3 至 M10 的粗柄带颈丝锥的型式尺寸,作为对 GB/T 3464.2 中所涉及的细柄丝锥的补充。

本标准适用于长柄机用丝锥。

本标准(包括标志)所涉及丝锥的技术条件按 ISO 8830 的规定。

### 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。

ISO 529:1993 短型机用丝锥和手用丝锥

ISO 8830:1991 高速钢磨牙机用丝锥 技术条件

### 3 尺寸

丝锥的型式和尺寸按图 1 和表 1 的规定。

丝锥的螺纹长度与 ISO 529 中相应尺寸一致。

柄部长度(L-1)在 ISO 529 中相应尺寸上增加了 50%,因此总长度作了相应变化。

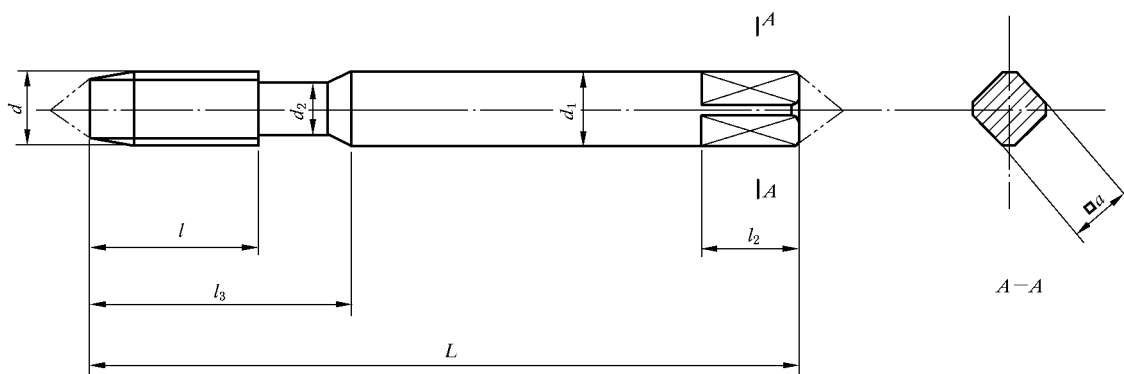


图 1 粗长柄机用丝锥