

ICS 43.150
CCS Y14

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1221—20××

代替 QB/T 1221—1991

自行车寸制螺纹和量规

Inch screw threads and gauges of cycles

(征求意见稿)

20××-××-××发布

20××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 代号 1

5 自行车寸制螺纹 1

 5.1 基本牙型 1

 5.2 牙底形状 2

 5.3 基本尺寸 2

 5.4 极限尺寸和公差 3

 5.5 螺纹标记 4

6 螺纹量规 5

 6.1 螺纹牙型 5

 6.2 螺纹量规制造尺寸 5

 6.3 旋合长度 9

 6.4 牙侧角偏差 9

 6.5 螺距极限偏差 10

 6.6 螺纹量规要求 10

 6.7 螺纹量规使用规则 10

 6.8 工件螺纹合格性判定 10

7 光滑极限量规 10

 7.1 外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸 10

 7.2 内螺纹小径光滑极限量规制造尺寸 11

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 QB/T 1221—1991《自行车寸制螺纹和量规》。与 QB/T 1221—1991 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了基本牙型（见 5.1，1991 年版的 3.1）；
- b) 更改了基本尺寸（见 5.3，1991 年版的 3.3）；
- c) 更改了极限尺寸和公差；（见 5.4，1991 年版的 3.4）；
- d) 更改了螺纹标记（见 5.5，1991 年版的 3.5）；
- e) 更改了螺纹量规制造尺寸（见 6.2，1991 年版的 4.2）；
- f) 增加了螺纹量规使用规则（见 6.7）；
- g) 增加了工件螺纹合格性判定（见 6.8）；
- h) 更改了外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸（见 7.1，1991 年版的 4.5.1）；
- i) 更改了内螺纹大径光滑极限量规制造尺寸（见 7.2，1991 年版的 4.5.2）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国自行车标准化技术委员会（SAC/TC 155）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1991 年 9 月首次发布为 QB/T 1221—1991；

本次为第一次修订。

自行车寸制螺纹和量规

1 范围

本文件规定了自行车用寸制螺纹的基本牙型、基本尺寸、极限尺寸和螺纹标记，并规定了自行车用寸制螺纹量规的制造尺寸、量规要求和使用规则。

本文件适用于自行车用寸制紧固螺纹，并适用于检验本文件规定的寸制螺纹的螺纹量规。

注：螺纹尺寸为零件加工完的最终尺寸。

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 197 普通螺纹 公差

GB/T 3934 普通螺纹量规技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 代号

下列代号适用于本文件。

D	内螺纹大径（公称直径）
d	外螺纹大径（公称直径）
D_2	内螺纹中径
d_2	外螺纹中径
D_1	内螺纹小径
d_1	基本牙型上的外螺纹的小径
P	螺距
H	原始三角形高度
T_{a1}	完整螺纹牙型的牙侧角偏差
T_{a2}	截短螺纹牙型的牙侧角偏差
T_p	螺纹量规的螺距极限偏差

5 自行车寸制螺纹

5.1 基本牙型

自行车寸制螺纹的基本牙型见图 1 中的粗实线。内、外螺纹的基本牙型相同。

基本牙型尺寸按下列公式计算：

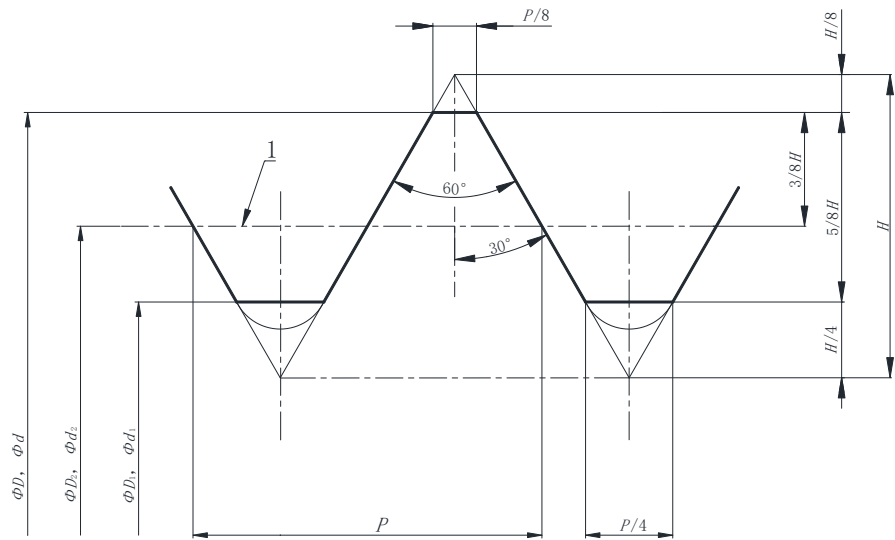
$$H=3^{0.5}P=0.866\ 025\ 404\ P$$

$$5H/8=0.541\ 265\ 877\ P$$

$$3H/8=0.324\ 759\ 526\ P$$

$$H/4=0.216\ 506\ 351\ P$$

$$H/8=0.108\ 253\ 175\ P$$



标引序号说明：

1——中径线。

图 1 寸制螺纹基本牙型

5.2 牙底形状

自行车寸制内、外螺纹牙底形状应符合 GB/T 197 的规定。

5.3 基本尺寸

自行车寸制螺纹基本尺寸应符合表 1 的规定，数值按下列公式计算：

$$D_2=D-2\times 3H/8=D-0.649\ 519P$$

$$d_2=d-2\times 3H/8=d-0.649\ 519P$$

$$D_1=D-2\times 5H/8=D-1.082\ 532P$$

$$d_1=d-2\times 5H/8=d-1.082\ 532P$$

表 1 寸制螺纹基本尺寸

单位为毫米

公称直径 in	每寸牙数 t. p. i.	大径 D 、 d	中径 D_2 、 d_2	小径 D_1 、 d_1	应用示例
0.317	26	8.052	7.417	6.994	前轴棍、前轴螺母
0.379	26	9.639	9.004	8.581	后轴棍、后轴螺母
0.500	20	12.700	11.875	11.325	脚蹬轴、曲柄（E 型）
0.568	20	14.437	13.612	13.062	脚蹬轴、曲柄
1.005	24	25.523	24.836	24.378	前叉、上挡
1.129	26	28.689	28.054	27.631	前叉、上挡
1.255	26	31.865	31.230	30.807	前叉立管、上挡
1.375	24	34.925	34.238	33.780	中轴碗、中接头、后轴身、飞轮

5.4 极限尺寸和公差

5.4.1 外螺纹极限尺寸和公差

自行车寸制外螺纹极限尺寸和公差应符合表 2 的规定。

表 2 外螺纹极限尺寸和公差

单位为毫米

公称直径 in	每寸牙数 t. p. i.	公差带	大径			中径			小径 $d_{1\max}$
			$d_{\max}$	公差	$d_{\min}$	$d_{2\max}$	公差	$d_{2\min}$	
0.317	26	6g6e	7.992	0.180	7.812	7.391	0.112	7.279	6.862
0.379	26	6g6e	9.579	0.180	9.399	8.978	0.112	8.866	8.449
0.500	20	6g	12.672	0.212	12.460	11.847	0.132	11.715	11.160
0.568	20	6g6e	14.374	0.212	14.162	13.584	0.132	13.452	12.897
1.005	24	6g	25.497	0.180	25.317	24.810	0.125	24.685	24.237
1.129	26	6g	28.663	0.180	28.483	28.028	0.125	27.903	27.455
1.255	26	6g	31.839	0.180	31.659	31.204	0.125	31.079	30.631
1.375	24	6g	34.899	0.180	34.719	34.212	0.125	34.087	33.639
1.375	24	6g8e	34.865	0.280	34.585	34.212	0.125	34.087	33.639

5.4.2 内螺纹极限尺寸和公差

自行车寸制内螺纹极限尺寸和公差应符合表 3 的规定。

表 3 内螺纹极限尺寸和公差

单位为毫米

公称直径 in	每英寸 牙数 t. p. i	公差 带	大径 D_{min}	中径			小径		
				D_{2max}	公差	D_{2min}	D_{1max}	公差	D_{1min}
0.317	26	6H	8.052	7.567	0.150	7.417	7.230	0.236	6.994
0.379	26	6H	9.639	9.154	0.150	9.004	8.817	0.236	8.581
0.500	20	6H	12.700	12.055	0.180	11.875	11.590	0.265	11.325
0.568	20	6H	14.437	13.792	0.180	13.612	13.327	0.265	13.062
1.005	24	6H	25.523	25.006	0.170	24.836	24.614	0.236	24.378
1.129	26	6H	28.689	28.224	0.170	28.054	27.867	0.236	27.631
1.255	26	6H	31.865	31.400	0.170	31.230	31.043	0.236	30.807
1.375	24	6H	34.925	34.408	0.170	34.238	34.016	0.236	33.780

5.5 螺纹标记

5.5.1 总则

自行车寸制螺纹标记由螺纹特征代号、尺寸代号、公差带代号及有必要说明螺纹旋向的信息组成。

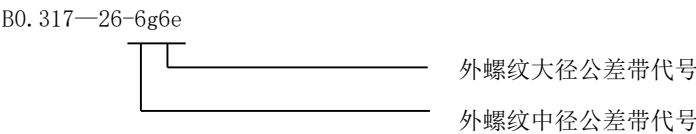
5.5.2 标记

自行车寸制螺纹特征代号为“B”。

尺寸代号为“公称直径—螺距”，公称直径数值单位为寸，螺距以每寸牙数表示。

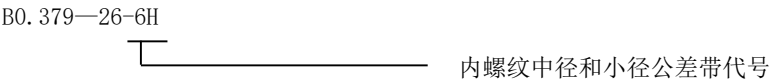
公差带代号包含中径公差带代号和顶径（内螺纹小径或外螺纹大径）公差带代号。螺纹尺寸代号与公差带间用“—”号分开。

示例 1：



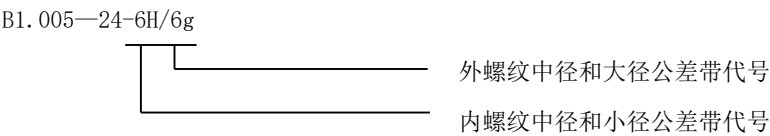
如果中径公差带代号与顶径（内螺纹小径或外螺纹大径）公差带代号相同，只标注一个公差带代号。

示例 2：



表示螺纹配合时，内螺纹公差带代号在前，外螺纹公差带代号在后，中间用斜线“/”分开。

示例 3：



5.5.3 左旋螺纹标记

对自行车寸制左旋螺纹，应在螺纹标记的最后标注代号“LH”。与前面用“-”号分开。右旋螺纹不标注旋向代号。

示例 4：

B1.375—24-6g-LH
左旋螺纹代号

6 螺纹量规

6.1 螺纹牙型

自行车寸制螺纹量规的螺纹牙型应符合 GB/T 3934 的规定。

6.2 螺纹量规制造尺寸

自行车寸制螺纹量规的制造尺寸应符合表 4～表 12 的规定。

表 4 B0.317—26-6H/6g6e 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	8.075 _{-0.022} ⁰	7.434 _{-0.011} ⁰	7.412	≤6.994
	止端	Z	7.779 _{-0.022} ⁰	7.578 _{-0.011} ⁰	7.561	≤6.994
螺纹环规	通端	T	≥8.001	7.382 ₀ ^{+0.014}	——	6.961 ₀ ^{+0.014}
	止端	Z	≥8.001	7.265 ₀ ^{+0.014}	——	7.063 ₀ ^{+0.028}
校对螺纹塞规	校通——通	TT	8.001 _{-0.018} ⁰	7.378 _{-0.008} ⁰	——	≤6.951
	校通——止	TZ	7.596 _{-0.009} ⁰	7.400 _{-0.008} ⁰	——	≤6.961
	校通——损	TS	7.605 _{-0.009} ⁰	7.409 _{-0.008} ⁰	——	≤6.961
	校止——通	ZT	8.001 _{-0.018} ⁰	7.261 _{-0.008} ⁰	——	≤6.834
	校止——止	ZZ	7.889 _{-0.018} ⁰	7.283 _{-0.008} ⁰	——	≤6.856
	校止——损	ZS	7.894 _{-0.018} ⁰	7.288 _{-0.008} ⁰	——	≤6.856

表 5 B0.379—26-6H/6g6e 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$9.661_{-0.022}^0$	$9.022_{-0.011}^0$	8.998	≤ 8.581
	止端	Z	$9.366_{-0.022}^0$	$9.165_{-0.011}^0$	9.148	≤ 8.581
螺纹环规	通端	T	≥ 9.588	$8.969_{+0.014}^0$	——	$8.548_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 9.588	$8.852_{+0.014}^0$	——	$8.650_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$9.588_{-0.018}^0$	$8.965_{-0.008}^0$	——	≤ 8.538
	校通——止	TZ	$9.183_{-0.009}^0$	$8.987_{-0.008}^0$	——	≤ 8.548
	校通——损	TS	$9.192_{-0.009}^0$	$8.996_{-0.008}^0$	——	≤ 8.548
	校止——通	ZT	$9.588_{-0.018}^0$	$8.848_{-0.008}^0$	——	≤ 8.421
	校止——止	ZZ	$9.476_{-0.018}^0$	$8.870_{-0.008}^0$	——	≤ 8.443
	校止——损	ZS	$9.481_{-0.018}^0$	$8.875_{-0.008}^0$	——	≤ 8.443

表 6 B0.500—20-6H/6g 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$12.723_{-0.022}^0$	$11.892_{-0.011}^0$	11.870	≤ 11.325
	止端	Z	$12.326_{-0.022}^0$	$12.066_{-0.011}^0$	12.049	≤ 11.325
螺纹环规	通端	T	≥ 12.683	$11.830_{+0.018}^0$	——	$11.288_{+0.018}^0$
	止端	Z	≥ 12.683	$11.697_{+0.018}^0$	——	$11.434_{+0.036}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$12.683_{-0.022}^0$	$11.826_{-0.009}^0$	——	≤ 11.271
	校通——止	TZ	$12.108_{-0.011}^0$	$11.852_{-0.009}^0$	——	≤ 11.288
	校通——损	TS	$12.120_{-0.011}^0$	$11.864_{-0.009}^0$	——	≤ 11.288
	校止——通	ZT	$12.683_{-0.022}^0$	$11.692_{-0.009}^0$	——	≤ 11.138
	校止——止	ZZ	$12.551_{-0.022}^0$	$11.720_{-0.009}^0$	——	≤ 11.165
	校止——损	ZS	$12.557_{-0.022}^0$	$11.726_{-0.009}^0$	——	≤ 11.165

表 7 B0. 568—20-6H/6g6e 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$14.460_{-0.022}^0$	$13.630_{-0.011}^0$	13. 606	$\leq 13. 062$
	止端	Z	$14.062_{-0.022}^0$	$13.803_{-0.011}^0$	13. 786	$\leq 13. 062$
螺纹环规	通端	T	$\geq 14. 385$	$13.567_{+0.018}^0$	——	$13.025_{+0}^{+0.018}$
	止端	Z	$\geq 14. 385$	$13.434_{+0}^{+0.018}$	——	$13.171_{+0}^{+0.036}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$14.385_{-0.022}^0$	$13.562_{-0.009}^0$	——	$\leq 13. 008$
	校通——止	TZ	$13.844_{-0.011}^0$	$13.590_{-0.009}^0$	——	$\leq 13. 025$
	校通——损	TS	$13.856_{-0.011}^0$	$13.602_{-0.009}^0$	——	$\leq 13. 025$
	校止——通	ZT	$14.385_{-0.022}^0$	$13.430_{-0.009}^0$	——	$\leq 12. 875$
	校止——止	ZZ	$14.253_{-0.022}^0$	$13.456_{-0.009}^0$	——	$\leq 12. 902$
	校止——损	ZS	$14.259_{-0.022}^0$	$13.462_{-0.009}^0$	——	$\leq 12. 902$

表 8 B1. 005—24-6H/6g 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$25.546_{-0.022}^0$	$24.854_{-0.011}^0$	24. 830	$\leq 24. 378$
	止端	Z	$25.234_{-0.022}^0$	$25.017_{-0.011}^0$	25. 000	$\leq 24. 378$
螺纹环规	通端	T	$\geq 25. 506$	$24.801_{+0}^{+0.014}$	——	$24.344_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	$\geq 25. 506$	$24.671_{+0}^{+0.014}$	——	$24.452_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$25.506_{-0.018}^0$	$24.797_{-0.008}^0$	——	$\leq 24. 334$
	校通——止	TZ	$25.031_{-0.009}^0$	$24.819_{-0.008}^0$	——	$\leq 24. 344$
	校通——损	TS	$25.040_{-0.009}^0$	$24.828_{-0.008}^0$	——	$\leq 24. 344$
	校止——通	ZT	$25.506_{-0.018}^0$	$24.667_{-0.008}^0$	——	$\leq 24. 205$
	校止——止	ZZ	$25.381_{-0.018}^0$	$24.689_{-0.008}^0$	——	$\leq 24. 226$
	校止——损	ZS	$25.386_{-0.018}^0$	$24.694_{-0.008}^0$	——	$\leq 24. 226$

表 9 B1. 129—24-6H/6g 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$28.712_{-0.022}^0$	$28.072_{-0.011}^0$	28.048	≤ 27.631
	止端	Z	$28.436_{-0.022}^0$	$28.235_{-0.011}^0$	28.218	≤ 27.631
螺纹环规	通端	T	≥ 28.672	$28.019_{+0.014}^0$	——	$27.598_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 28.672	$27.889_{+0.014}^0$	——	$27.687_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$28.672_{-0.018}^0$	$28.015_{-0.008}^0$	——	≤ 27.588
	校通——止	TZ	$28.233_{-0.009}^0$	$28.037_{-0.008}^0$	——	≤ 27.598
	校通——损	TS	$28.290_{-0.009}^0$	$28.042_{-0.008}^0$	——	≤ 27.598
	校止——通	ZT	$28.672_{-0.018}^0$	$27.885_{-0.008}^0$	——	≤ 27.458
	校止——止	ZZ	$28.547_{-0.018}^0$	$27.907_{-0.008}^0$	——	≤ 27.480
	校止——损	ZS	$28.550_{-0.018}^0$	$27.910_{-0.008}^0$	——	≤ 27.480

表 10 B1. 255—24-6H/6g 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$31.888_{-0.022}^0$	$31.248_{-0.011}^0$	31.224	≤ 30.807
	止端	Z	$31.612_{-0.022}^0$	$31.411_{-0.011}^0$	31.394	≤ 30.807
螺纹环规	通端	T	≥ 31.848	$31.195_{+0.014}^0$	——	$30.774_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 31.848	$31.065_{+0.014}^0$	——	$30.863_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$31.848_{-0.018}^0$	$31.191_{-0.008}^0$	——	≤ 30.764
	校通——止	TZ	$31.409_{-0.009}^0$	$31.213_{-0.008}^0$	——	≤ 30.574
	校通——损	TS	$31.466_{-0.009}^0$	$31.218_{-0.008}^0$	——	≤ 30.574
	校止——通	ZT	$31.848_{-0.018}^0$	$31.061_{-0.008}^0$	——	≤ 30.634
	校止——止	ZZ	$31.723_{-0.018}^0$	$31.083_{-0.008}^0$	——	≤ 30.656
	校止——损	ZS	$31.726_{-0.018}^0$	$31.086_{-0.008}^0$	——	≤ 30.656

表 11 B1. 375—24-6H/6g 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$34.948_{-0.022}^0$	$34.256_{-0.011}^0$	34.232	≤ 33.779
	止端	Z	$34.636_{-0.022}^0$	$34.419_{-0.011}^0$	34.402	≤ 33.779
螺纹环规	通端	T	≥ 34.908	$34.203_{+0}^{+0.014}$	——	$33.747_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 34.908	$34.073_{+0}^{+0.014}$	——	$33.854_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$34.908_{-0.018}^0$	$34.199_{-0.008}^0$	——	≤ 33.736
	校通——止	TZ	$34.434_{-0.009}^0$	$34.221_{-0.008}^0$	——	≤ 33.746
	校通——损	TS	$34.442_{-0.009}^0$	$34.230_{-0.008}^0$	——	≤ 33.746
	校止——通	ZT	$34.908_{-0.018}^0$	$34.069_{-0.008}^0$	——	≤ 33.606
	校止——止	ZZ	$34.783_{-0.018}^0$	$34.091_{-0.008}^0$	——	≤ 33.628
	校止——损	ZS	$34.788_{-0.018}^0$	$34.096_{-0.008}^0$	——	≤ 33.628

表 12 B1. 375—24-6H/6g8e 的螺纹量规制造尺寸

单位为毫米

名称		代号	螺纹量规制造尺寸			
			大径	中径	中径磨损极限	小径
螺纹塞规	通端	T	$34.948_{-0.022}^0$	$34.256_{-0.011}^0$	34.232	≤ 33.779
	止端	Z	$34.636_{-0.022}^0$	$34.419_{-0.011}^0$	34.402	≤ 33.779
螺纹环规	通端	T	≥ 34.874	$34.203_{+0}^{+0.014}$	——	$33.747_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 34.874	$34.073_{+0}^{+0.014}$	——	$33.854_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$34.874_{-0.018}^0$	$34.199_{-0.008}^0$	——	≤ 33.736
	校通——止	TZ	$34.434_{-0.009}^0$	$34.221_{-0.008}^0$	——	≤ 33.746
	校通——损	TS	$34.442_{-0.009}^0$	$34.230_{-0.008}^0$	——	≤ 33.746
	校止——通	ZT	$34.874_{-0.018}^0$	$34.069_{-0.008}^0$	——	≤ 33.606
	校止——止	ZZ	$34.749_{-0.018}^0$	$34.091_{-0.008}^0$	——	≤ 33.628
	校止——损	ZS	$34.742_{-0.018}^0$	$34.096_{-0.008}^0$	——	≤ 33.628

6.3 旋合长度

自行车寸制螺纹量规的旋合长度不应小于零件旋合长度的 80%。

6.4 牙侧角偏差

自行车寸制螺纹量规的牙侧角允许偏差应符合表13的规定。牙型面有效长度内的直线度误差不应大

QB/T 1221—20××

于牙侧角偏差的公差带范围，其直线度误差的最大值不应大于2 μm。

表 13 牙侧角允许偏差

每英寸牙数 t.p.i.	$T_{a1}/2$ (')	$T_{a2}/2$ (')
26	±15	±16
24		
20	±13	

6.5 螺距极限偏差

自行车寸制螺纹量规螺距极限偏差应符合表14的规定。螺距极限偏差适用于螺纹量规螺纹长度内的任意两牙体。

表 14 螺纹量规的螺距极限偏差

螺纹量规的螺纹长度 l mm	T_p μm
$l \leq 14$	4
$14 < l \leq 32$	5

6.6 螺纹量规要求

自行车寸制螺纹量规的要求应符合 GB/T 3934 的规定。

6.7 螺纹量规使用规则

自行车寸制螺纹量规的使用规则应符合 GB/T 3934 的规定。

6.8 工件螺纹合格性判定

工件螺纹合格性判定应符合 GB/T 3934 的规定。

7 光滑极限量规

7.1 外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸

自行车寸制外螺纹大径光滑极限量规的制造尺寸应符合表 15 的规定。

表 15 外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸

单位为毫米

规格	公差带	外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸				
		通端环规 T	通端磨损极限	止端环规 Z	校通——通 TT	校止——通 ZT
B0.317—26	6g6e	$7.946^{+0.016}_0$	7.992	$7.804^{+0.016}_0$	$7.956^{+0.004}_0$	$7.814^{+0.004}_0$
B0.379—26	6g6e	$9.533^{+0.016}_0$	9.579	$9.391^{+0.016}_0$	$9.543^{+0.004}_0$	$9.401^{+0.004}_0$
B0.500—20	6g	$12.626^{+0.016}_0$	12.672	$12.452^{+0.016}_0$	$12.636^{+0.004}_0$	$12.462^{+0.004}_0$

表 15 外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸（续）

单位为毫米

规格	公差带	外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸				
		通端环规 T	通端磨损极限	止端环规 Z	校通——通 TT	校止——通 ZT
B0. 568—20	6g6e	$14.328^{+0.016}_0$	14. 374	$14.154^{+0.016}_0$	$14.338^{+0.004}_0$	$14.164^{+0.004}_0$
B1. 005—24	6g	$25.451^{+0.016}_0$	25. 497	$25.309^{+0.016}_0$	$25.461^{+0.004}_0$	$25.319^{+0.004}_0$
B1. 129—26	6g	$28.617^{+0.016}_0$	28. 663	$28.475^{+0.016}_0$	$28.627^{+0.004}_0$	$28.485^{+0.004}_0$
B1. 255—26	6g	$31.793^{+0.016}_0$	31. 839	$31.651^{+0.016}_0$	$31.803^{+0.004}_0$	$31.661^{+0.004}_0$
B1. 375—24	6g	$34.853^{+0.016}_0$	34. 899	$34.711^{+0.016}_0$	$34.863^{+0.004}_0$	$34.721^{+0.004}_0$
B1. 375—24	6g8e	$34.819^{+0.016}_0$	34. 865	$34.577^{+0.016}_0$	$34.829^{+0.004}_0$	$34.587^{+0.004}_0$

7.2 内螺纹小径光滑极限量规制造尺寸

自行车寸制内螺纹小径光滑极限量规的制造尺寸应符合表 16 的规定。

表 16 内螺纹小径光滑量规制造尺寸

单位为毫米

规格	公差带	内螺纹小径光滑极限量规制造尺寸		
		通端塞规 T	通端磨损极限	止端塞规 Z
B0. 317—26	6H	$7.040^{+0.016}_0$	6. 994	$7.238^{+0.016}_0$
B0. 379—26	6H	$8.627^{+0.016}_0$	8. 581	$8.825^{+0.016}_0$
B0. 500—20	6H	$11.371^{+0.016}_0$	11. 325	$11.598^{+0.016}_0$
B0. 568—20	6H	$13.108^{+0.016}_0$	13. 062	$13.335^{+0.016}_0$
B1. 005—24	6H	$24.424^{+0.016}_0$	24. 378	$24.622^{+0.016}_0$
B1. 129—26	6H	$27.677^{+0.016}_0$	27. 631	$27.875^{+0.016}_0$
B1. 255—26	6H	$30.853^{+0.016}_0$	30. 807	$31.051^{+0.016}_0$
B1. 375—24	6H	$33.826^{+0.016}_0$	33. 780	$34.024^{+0.016}_0$