

ICS 43.150
CCS Y14

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1220—20××

代替 QB/T 1220—1991

自行车米制螺纹和量规

Metric 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 自行车米制螺纹 2

 5.1 基本牙型 2

 5.2 设计牙型 2

 5.3 牙底形状 4

 5.4 基本尺寸 4

 5.5 极限尺寸和公差 5

 5.6 螺纹标记 8

6 螺纹量规 9

 6.1 螺纹牙型 9

 6.2 螺纹量规制造尺寸 9

 6.3 旋合长度 27

 6.4 牙侧角偏差 27

 6.5 螺距极限偏差 28

 6.6 螺纹量规要求 28

 6.7 螺纹量规使用规则 28

 6.8 工件螺纹合格性判定 28

7 光滑极限量规 28

 7.1 外螺纹大径光滑极限量规制造尺寸 28

 7.2 内螺纹小径光滑极限量规制造尺寸 30

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 1220—1991《自行车米制螺纹和量规》。与 QB/T 1220—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) 增加了设计牙型（见 5.2）；
- c) 更改了基本尺寸（见 5.4，1991 年版的 3.3）；
- d) 更改了极限尺寸和公差；（见 5.5，1991 年版的 3.4）；
- e) 更改了螺纹标记（见 5.6，1991 年版的 3.5）；
- f) 更改了螺纹量规制造尺寸（见 6.2，1991 年版的 4.2）；
- 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 4.7.1）；
- 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 4.7.2）。

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 1220—1991；

本次为第一次修订。

自行车米制螺纹和量规

1 范围

本文件规定了自行车用米制螺纹的基本牙型、设计牙型、基本尺寸、极限尺寸和螺纹标记，并规定了自行车用米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米制紧固螺纹，并适用于检验本文件规定的米制螺纹的螺纹量规。

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小径
d_3	设计牙型上的外螺纹小径
P	螺距
H	原始三角形高度
H_1	内螺纹牙高、基本牙型上的外螺纹牙高
h_3	设计牙型上的外螺纹牙高
R	设计牙型上外螺纹全圆弧牙底的圆弧半径
R_1	设计牙型上外螺纹局部圆弧牙底拐角处的圆弧半径
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 自行车米制螺纹

5.1 基本牙型

自行车米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：

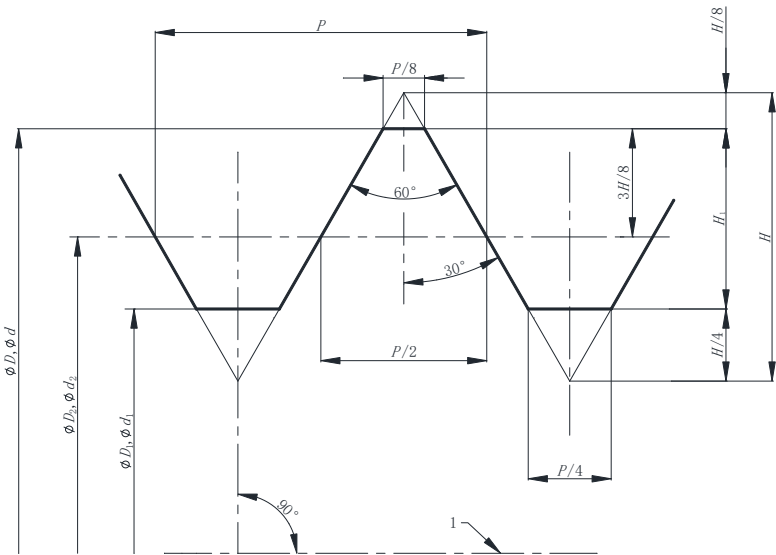
$$H=3^{0.5}P=0.866\ 025\ 404\ P$$

$$H_1=5H/8=0.541\ 265\ 877\ P$$

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

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

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



标引序号说明：

1——螺纹轴线。

图 1 米制螺纹基本牙型

5.2 设计牙型

自行车米制内、外螺纹的设计牙型不同，分别见图 2 和图 3 中的粗实线。

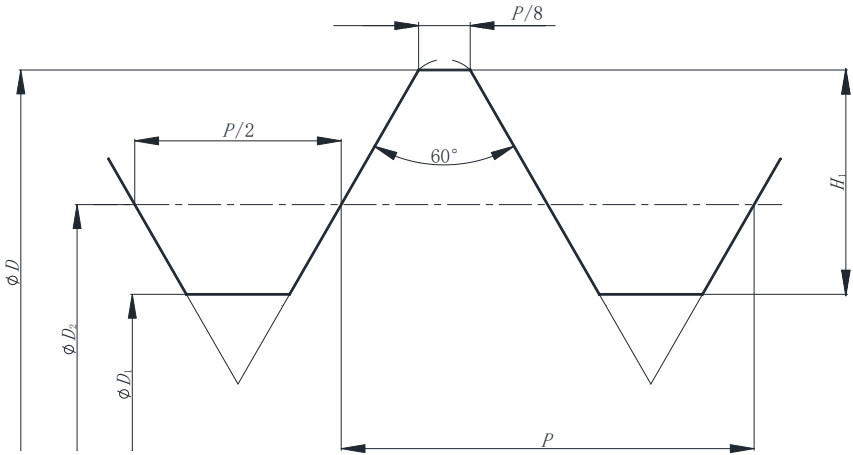
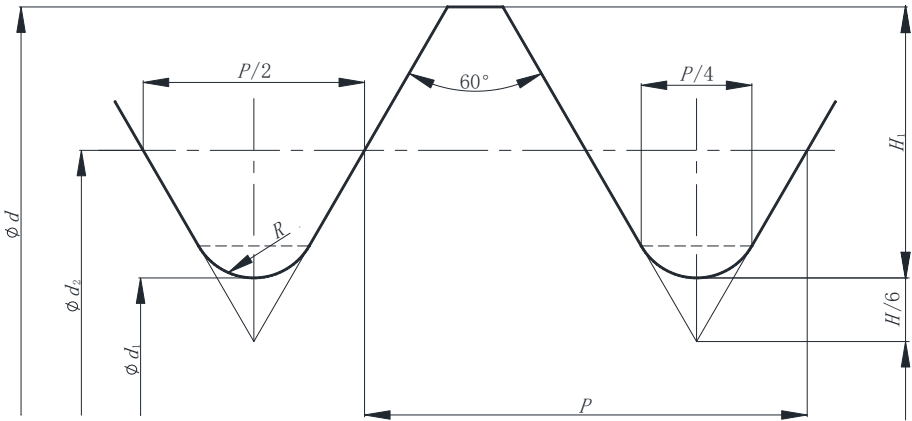
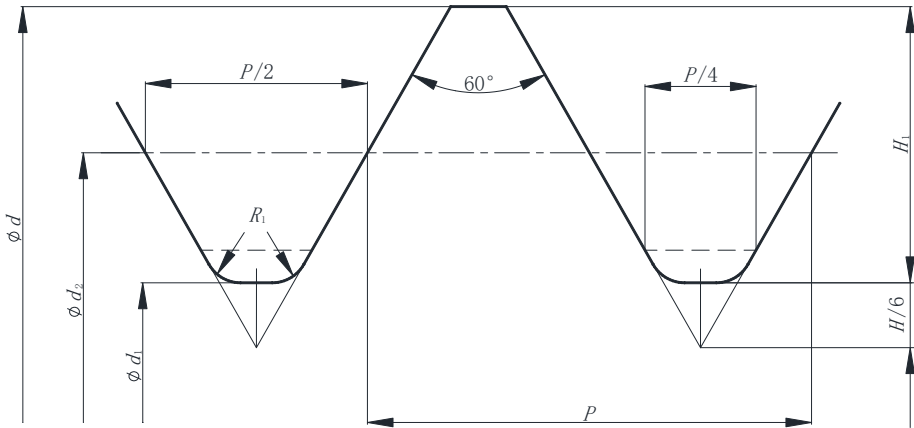


图 2 米制内螺纹设计牙型



a) 全圆弧牙底



b) 局部圆弧牙底

图 3 米制外螺纹设计牙型

5.3 牙底形状

自行车米制内、外螺纹的牙底形状应符合 GB/T 197 的规定。

5.4 基本尺寸

自行车米制螺纹基本尺寸应符合表 1 的规定，辐条和条母螺纹基本尺寸应符合表 2 的规定，数值按下列公式计算：

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

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

$$D_1 = d - 2 \times H_1 = d - 1.082\ 532P$$

$$d_3 = d - 2 \times h_3 = d - 1.226\ 869P$$

表 1 米制螺纹基本尺寸

单位为毫米

公称直径 (大径) $D、d$	螺距 P	中径 $D_2、d_2$	小径		应用示例
			内螺纹 (平牙顶) D_1	外螺纹 (圆弧牙底) d_3	
4*	0.7	3.545	3.242	3.141	涨闸拉杆
5*	0.8	4.480	4.134	4.019	泥板支棍、涨闸拉杆
6*	1	5.350	4.917	4.773	紧闸螺钉
7	0.75	6.513	6.188	6.080	前后闸拉管
7*	1	6.350	5.917	5.773	闸把托架
8	1	7.350	6.917	6.773	前轴棍、前轴螺母
8*	1.25	7.188	6.647	6.466	鞍座夹紧螺栓
9	1	8.350	7.917	7.773	快卸前轴棍
10	1	9.350	8.917	8.773	后轴棍、后轴螺母
10	1.25	9.188	8.647	8.466	外牙中轴
11	1	10.350	9.917	9.773	脚闸后轴棍、左大挡
12	1	11.350	10.917	10.773	筒轴车架，筒轴前叉
12	1.25	11.188	10.647	10.466	电动机轴、螺母
14	1.25	13.188	12.647	12.466	脚蹬轴、曲柄
15	1.5	14.026	13.376	13.160	筒轴车架，筒轴前叉
18	1	17.350	16.917	16.773	A 型中轴
22	1	21.350	20.918	20.773	E 型中轴
24	1	23.350	22.917	22.773	E 型中轴
26	1	25.350	24.917	24.773	前叉、上挡

表 1 米制螺纹基本尺寸（续）

单位为毫米

公称直径 (大径) $D、d$	螺距 P	中径 $D_2、d_2$	小径		应用示例
			内螺纹 (平牙顶) D_1	外螺纹 (圆弧牙底) d_3	
28	1	27.350	26.918	26.773	前叉、上挡
32	1	31.350	30.917	30.773	前叉、上挡
33	1	32.350	31.917	31.773	脚闸右大挡
34	1	33.350	32.917	32.773	赛车右后轴身、锁紧母
35	1	34.350	33.917	33.773	中轴碗、中接头、后轴身、飞轮
38	1	37.350	36.917	36.773	16 牙飞轮芯子、丝挡
39	1	38.350	37.917	37.773	飞轮芯子
42	1	41.350	40.917	40.773	多级外变速飞轮外套
47	1	46.350	45.917	45.773	中轴
56	1	55.350	54.917	54.773	内变速棘齿盖
注：*为粗牙螺距。					

表 2 辐条和条母螺纹基本尺寸

单位为毫米

线材公称 直径	螺距 P	大径 $D、d$	中径 $D_2、d_2$	小径		应用示例
				内螺纹 (平牙顶) D_1	外螺纹 (圆弧牙底) d_3	
1.8	0.45	2.146	1.854	1.659	1.594	15 号辐条、条母
2.0	0.45	2.349	2.057	1.862	1.797	14 号辐条、条母
2.3	0.45	2.654	2.362	2.167	2.102	13 号辐条、条母
2.6	0.5	3	2.675	2.459	2.387	12 号辐条、条母
2.9	0.5	3.2	2.875	2.659	2.587	11 号辐条、条母
3.2	0.6	3.6	3.210	2.950	2.864	10 号辐条、条母

5.5 极限尺寸和公差

5.5.1 外螺纹极限尺寸和公差

自行车米制外螺纹极限尺寸和公差应符合表 3 的规定，辐条螺纹极限尺寸和公差应符合表 4 的规定。

表 3 外螺纹极限尺寸和公差

单位为毫米

公称 直径	螺距 <i>P</i>	公差带	大径			中径			小径 <i>d</i> _{3max}
			<i>d</i> _{max}	公差	<i>d</i> _{min}	<i>d</i> _{2max}	公差	<i>d</i> _{2min}	
4	0.70	6g	3.978	0.140	3.838	3.523	0.090	3.433	3.119
5	0.80	6g	4.976	0.150	4.826	4.456	0.095	4.361	3.995
6	1	6g	5.974	0.180	5.794	5.324	0.112	5.212	4.747
7	0.75	6g	6.978	0.140	6.838	6.491	0.100	6.391	6.058
7	1	6g	6.974	0.180	6.794	6.324	0.112	6.212	5.747
8	1	6g	7.974	0.180	7.794	7.324	0.112	7.212	6.747
8	1.25	6g	7.972	0.212	7.760	7.160	0.118	7.042	6.438
9	1	6g	8.974	0.180	8.794	8.324	0.112	8.212	7.747
10	1	6g	9.974	0.180	9.794	9.324	0.112	9.212	8.747
10	1.25	6g	9.972	0.212	9.760	9.160	0.132	9.028	8.438
11	1	6g	10.974	0.180	10.794	10.324	0.112	10.212	9.747
12	1	6g	11.974	0.180	11.794	11.324	0.118	11.206	10.747
12	1.25	6g	11.972	0.212	11.760	11.160	0.132	11.028	10.438
14	1.25	6g	13.972	0.212	13.760	13.160	0.132	13.028	12.438
15	1.5	6g	14.968	0.236	14.732	13.994	0.140	13.854	13.128
18	1	6g	17.974	0.180	17.794	17.324	0.118	17.206	16.747
22	1	6g	21.974	0.180	21.794	21.324	0.118	21.206	20.747
24	1	6g	23.974	0.180	23.794	23.324	0.125	23.199	22.747
26	1	6g	25.974	0.180	25.794	25.324	0.125	25.199	24.747
28	1	6g	27.974	0.180	27.794	27.324	0.125	27.199	26.747
32	1	6g	31.974	0.180	31.794	31.324	0.125	31.199	30.747
33	1	6g	32.974	0.180	32.794	32.324	0.125	32.199	31.747
34	1	6g	33.974	0.180	33.794	33.324	0.125	33.199	32.747
35	1	6g	34.974	0.180	34.794	34.324	0.125	34.199	33.747
35	1	6g8e	34.940	0.280	34.660	34.324	0.125	34.199	33.713
38	1	6g	37.974	0.180	37.794	37.324	0.125	37.199	36.747
39	1	6g	38.974	0.180	38.794	38.324	0.125	38.199	37.747
42	1	6g	41.974	0.180	41.794	41.324	0.125	41.199	40.747
47	1	6g	46.974	0.180	46.794	46.324	0.140	46.184	45.747
56	1	6g	55.974	0.180	55.794	55.324	0.140	55.184	54.747

表 4 辐条螺纹极限尺寸和公差

单位为毫米

线材公称 直径	螺距 P	公差带	大径			中径			小径 d_{min}
			d_{max}	公差	d_{min}	$d_{2\text{max}}$	公差	$d_{2\text{min}}$	
1.8	0.45	6g6e	2.096	0.100	1.996	1.834	0.071	1.763	1.544
2.0	0.45	6g6e	2.299	0.100	2.199	2.037	0.071	1.966	1.747
2.3	0.45	6g6e	2.604	0.100	2.504	2.342	0.071	2.271	2.052
2.6	0.50	6g	2.980	0.106	2.874	2.655	0.075	2.580	2.367
2.9	0.50	6g	3.180	0.106	3.074	2.855	0.075	2.780	2.567
3.2	0.60	6g	3.579	0.125	3.454	3.189	0.085	3.104	2.843

5.5.2 内螺纹极限尺寸和公差

自行车米制内螺纹极限尺寸和公差应符合表 5 的规定,条母螺纹极限尺寸和公差应符合表 6 的规定。

表 5 内螺纹极限尺寸和公差

单位为毫米

公称 直径	螺距 P	公差带	大径 D_{min}	中径			小径		
				$D_{2\text{max}}$	公差	$D_{2\text{min}}$	$D_{1\text{max}}$	公差	$D_{1\text{min}}$
4	0.70	6H	4.000	3.663	0.118	3.545	3.422	0.180	3.242
5	0.80	6H	5.000	4.605	0.125	4.480	4.334	0.200	4.134
6	1	6H	6.000	5.500	0.150	5.350	5.153	0.236	4.917
7	0.75	6H	7.000	6.645	0.132	6.513	6.378	0.190	6.188
7	1	6H	7.000	6.500	0.150	6.350	6.153	0.236	5.917
8	1	6H	8.000	7.500	0.150	7.350	7.153	0.236	6.917
8	1.25	6H	8.000	7.348	0.160	7.188	6.912	0.265	6.647
9	1	6H	9.000	8.500	0.150	8.350	8.153	0.236	7.917
10	1	6H	10.000	9.500	0.150	9.350	9.153	0.236	8.917
10	1.25	6H	10.000	9.368	0.180	9.188	8.912	0.265	8.647
11	1	6H	11.000	10.500	0.150	10.350	10.153	0.236	9.917
12	1	6H	12.000	11.510	0.160	11.350	11.153	0.236	10.917
12	1.25	6H	12.000	11.368	0.180	11.188	10.912	0.265	10.647
14	1.25	6H	14.000	13.368	0.180	13.188	12.912	0.265	12.647
15	1.5	6H	15.000	14.216	0.190	14.026	13.676	0.300	13.376
18	1	6H	18.000	17.510	0.160	17.350	17.153	0.236	16.917
22	1	6H	22.000	21.510	0.160	21.350	21.154	0.236	20.918
24	1	6H	24.000	23.520	0.170	23.350	23.153	0.236	22.917

表 5 内螺纹极限尺寸和公差（续）

单位为毫米

公称直径	螺距 <i>P</i>	公差带	大径 <i>D_{min}</i>	中径			小径		
				<i>D_{max}</i>	公差	<i>D_{min}</i>	<i>D_{max}</i>	公差	<i>D_{min}</i>
26	1	6H	26.000	25.520	0.170	25.350	25.153	0.236	24.917
28	1	6H	28.000	27.520	0.170	27.350	27.154	0.236	26.918
32	1	6H	32.000	31.520	0.170	31.350	31.153	0.236	30.917
33	1	6H	33.000	32.520	0.170	32.350	32.153	0.236	31.917
34	1	6H	34.000	33.520	0.170	33.350	33.153	0.236	32.917
35	1	6H	35.000	34.520	0.170	34.350	34.153	0.236	33.917
38	1	6H	38.000	37.520	0.170	37.350	37.153	0.236	36.917
39	1	6H	39.000	38.520	0.170	38.350	38.153	0.236	37.917
42	1	6H	42.000	41.520	0.170	41.350	41.153	0.236	40.917
47	1	6H	47.000	46.530	0.180	46.350	46.153	0.236	45.917
56	1	6H	56.000	55.530	0.180	55.350	55.153	0.236	54.917

表 6 条母螺纹极限尺寸和公差

单位为毫米

线材公称直径	螺距 <i>P</i>	公差带	大径 <i>D_{min}</i>	中径			小径		
				<i>D_{max}</i>	公差	<i>D_{min}</i>	<i>D_{max}</i>	公差	<i>D_{min}</i>
1.8	0.45	6H	2.146	1.949	0.095	1.854	1.784	0.125	1.659
2.0	0.45	6H	2.349	2.152	0.095	2.057	1.987	0.125	1.862
2.3	0.45	6H	2.654	2.457	0.095	2.362	2.292	0.125	2.167
2.6	0.50	6H	3.000	2.775	0.100	2.675	2.599	0.140	2.459
2.9	0.50	6H	3.200	2.975	0.100	2.875	2.799	0.140	2.659
3.2	0.60	6H	3.600	3.322	0.112	3.210	3.110	0.160	2.950

5.6 螺纹标记

5.6.1 总则

自行车米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。

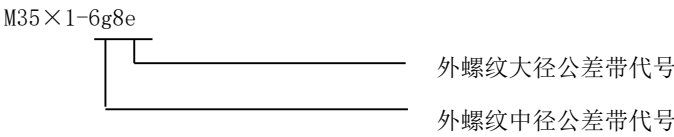
5.6.2 标记

自行车米制螺纹特征代号为“M”。

尺寸代号为“公称直径×螺距”，公称直径和螺距数值单位为毫米。

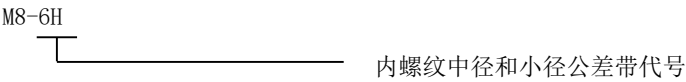
公差带代号包含中径公差带代号和顶径（内螺纹小径或外螺纹大径）公差带代号。螺纹尺寸代号与公差带间用“-”号分开。

示例 1:



对粗牙螺纹，可以省略标注其螺距项。

示例 2:



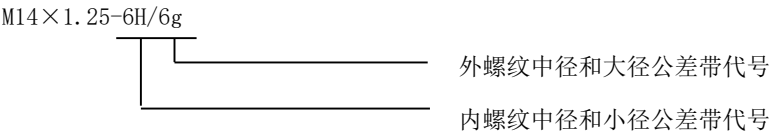
如果中径公差带代号与顶径(内螺纹小径或外螺纹大径)公差带代号相同，只标注一个公差带代号。

示例 3:



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。

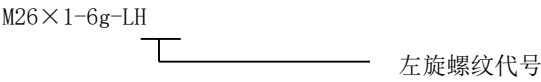
示例 4:



5.6.3 左旋螺纹标记

对自行车米制左旋螺纹，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。

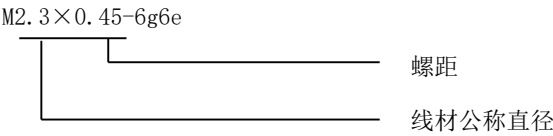
示例 5:



5.6.4 辐条和条母螺纹标记

自行车辐条和条母螺纹尺寸代号为“线材公称直径×螺距”，线材公称直径和螺距数值单位为毫米。

示例 6:



6 螺纹量规

6.1 螺纹牙型

自行车米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

自行车米制螺纹量规的制造尺寸应符合表 7～表 42 的规定。

表 7 M1.8×0.45-6H/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	$2.161_{-0.018}^0$	$1.864_{-0.009}^0$	1.848	≤ 1.659
	止端	Z	$2.052_{-0.018}^0$	$1.958_{-0.009}^0$	1.944	≤ 1.659
螺纹环规	通端	T	≥ 2.103	$1.831_{+0.010}^0$	——	$1.634_{+0.010}^0$
	止端	Z	≥ 2.103	$1.753_{+0.010}^0$	——	$1.658_{+0.020}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$2.103_{-0.014}^0$	$1.828_{-0.007}^0$	——	≤ 1.629
	校通——止	TZ	$1.934_{-0.007}^0$	$1.844_{-0.007}^0$	——	≤ 1.634
	校通——损	TS	$1.939_{-0.007}^0$	$1.849_{-0.007}^0$	——	≤ 1.634
	校止——通	ZT	$2.103_{-0.014}^0$	$1.750_{-0.007}^0$	——	≤ 1.551
	校止——止	ZZ	$2.032_{-0.014}^0$	$1.766_{-0.007}^0$	——	≤ 1.568
	校止——损	ZS	$2.034_{-0.014}^0$	$1.769_{-0.007}^0$	——	≤ 1.568

表 8 M2.0×0.45-6H/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	$2.364_{-0.018}^0$	$2.068_{-0.009}^0$	2.050	≤ 1.862
	止端	Z	$2.256_{-0.018}^0$	$2.161_{-0.009}^0$	2.147	≤ 1.862
螺纹环规	通端	T	≥ 2.306	$2.034_{+0.010}^0$	——	$1.837_{+0.010}^0$
	止端	Z	≥ 2.306	$1.956_{+0.010}^0$	——	$1.861_{+0.020}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$2.306_{-0.014}^0$	$2.030_{-0.007}^0$	——	≤ 1.832
	校通——止	TZ	$2.138_{-0.007}^0$	$2.048_{-0.007}^0$	——	≤ 1.837
	校通——损	TS	$2.142_{-0.007}^0$	$2.052_{-0.007}^0$	——	≤ 1.837
	校止——通	ZT	$2.306_{-0.014}^0$	$1.952_{-0.007}^0$	——	≤ 1.754
	校止——止	ZZ	$2.235_{-0.014}^0$	$1.970_{-0.007}^0$	——	≤ 1.771
	校止——损	ZS	$2.238_{-0.014}^0$	$1.972_{-0.007}^0$	——	≤ 1.771

表 9 M2.3×0.45-6H/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	$2.669_{-0.018}^0$	$2.372_{-0.009}^0$	2.356	≤ 2.167
	止端	Z	$2.560_{-0.018}^0$	$2.466_{-0.009}^0$	2.452	≤ 2.167
螺纹环规	通端	T	≥ 2.611	$2.339_{+0.010}^0$	——	$2.142_{+0.010}^0$
	止端	Z	≥ 2.611	$2.261_{+0.010}^0$	——	$2.166_{+0.020}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$2.611_{-0.014}^0$	$2.336_{-0.007}^0$	——	≤ 2.137
	校通——止	TZ	$2.442_{-0.007}^0$	$2.352_{-0.007}^0$	——	≤ 2.142
	校通——损	TS	$2.447_{-0.007}^0$	$2.357_{-0.007}^0$	——	≤ 2.142
	校止——通	ZT	$2.611_{-0.014}^0$	$2.258_{-0.007}^0$	——	≤ 2.059
	校止——止	ZZ	$2.540_{-0.014}^0$	$2.274_{-0.007}^0$	——	≤ 2.076
	校止——损	ZS	$2.542_{-0.014}^0$	$2.277_{-0.007}^0$	——	≤ 2.076

表 10 M2.6×0.5-6H/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	$3.015_{-0.018}^0$	$2.686_{-0.009}^0$	2.668	≤ 2.459
	止端	Z	$2.888_{-0.018}^0$	$2.784_{-0.009}^0$	2.770	≤ 2.459
螺纹环规	通端	T	≥ 2.987	$2.652_{+0.010}^0$	——	$2.434_{+0.010}^0$
	止端	Z	≥ 2.987	$2.570_{+0.010}^0$	——	$2.465_{+0.020}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$2.987_{-0.014}^0$	$2.648_{-0.007}^0$	——	≤ 2.429
	校通——止	TZ	$2.766_{-0.007}^0$	$2.666_{-0.007}^0$	——	≤ 2.434
	校通——损	TS	$2.770_{-0.007}^0$	$2.670_{-0.007}^0$	——	≤ 2.434
	校止——通	ZT	$2.987_{-0.014}^0$	$2.566_{-0.007}^0$	——	≤ 2.347
	校止——止	ZZ	$2.912_{-0.014}^0$	$2.584_{-0.007}^0$	——	≤ 2.364
	校止——损	ZS	$2.914_{-0.014}^0$	$2.586_{-0.007}^0$	——	≤ 2.364

表 11 M2.9×0.5-6H/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	$3.215_{-0.018}^0$	$2.886_{-0.009}^0$	2.868	≤ 2.659
	止端	Z	$3.088_{-0.018}^0$	$2.984_{-0.009}^0$	2.970	≤ 2.659
螺纹环规	通端	T	≥ 3.187	$2.852_{+0.010}^0$	——	$2.634_{+0.010}^0$
	止端	Z	≥ 3.187	$2.770_{+0.010}^0$	——	$2.665_{+0.020}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$3.187_{-0.014}^0$	$2.848_{-0.007}^0$	——	≤ 2.629
	校通——止	TZ	$2.966_{-0.007}^0$	$2.866_{-0.007}^0$	——	≤ 2.634
	校通——损	TS	$2.970_{-0.007}^0$	$2.870_{-0.007}^0$	——	≤ 2.634
	校止——通	ZT	$3.187_{-0.014}^0$	$2.766_{-0.007}^0$	——	≤ 2.547
	校止——止	ZZ	$3.112_{-0.014}^0$	$2.784_{-0.007}^0$	——	≤ 2.564
	校止——损	ZS	$3.114_{-0.014}^0$	$2.786_{-0.007}^0$	——	≤ 2.564

表 12 M3.2×0.6-6H/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	$3.615_{-0.018}^0$	$3.220_{-0.009}^0$	3.204	≤ 2.950
	止端	Z	$3.456_{-0.018}^0$	$3.331_{-0.009}^0$	3.317	≤ 2.950
螺纹环规	通端	T	≥ 3.588	$3.180_{+0.014}^0$	——	$2.922_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 3.588	$3.090_{+0.014}^0$	——	$2.963_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$3.588_{-0.018}^0$	$3.176_{-0.009}^0$	——	≤ 2.912
	校通——止	TZ	$3.318_{-0.009}^0$	$3.198_{-0.009}^0$	——	≤ 2.922
	校通——损	TS	$3.324_{-0.009}^0$	$3.204_{-0.009}^0$	——	≤ 2.922
	校止——通	ZT	$3.588_{-0.018}^0$	$3.086_{-0.009}^0$	——	≤ 2.822
	校止——止	ZZ	$3.503_{-0.018}^0$	$3.108_{-0.009}^0$	——	≤ 2.844
	校止——损	ZS	$3.506_{-0.018}^0$	$3.110_{-0.009}^0$	——	≤ 2.844

表 13 M4-6H/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	$4.015_{-0.018}^0$	$3.556_{-0.009}^0$	3. 538	$\leq 3. 242$
	止端	Z	$3.816_{-0.018}^0$	$3.672_{-0.009}^0$	3. 658	$\leq 3. 242$
螺纹环规	通端	T	$\geq 3. 987$	$3.514_{+0.014}^0$	——	$3.213_{+0.014}^0$
	止端	Z	$\geq 3. 987$	$3.419_{+0.014}^0$	——	$3.272_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$3.987_{-0.018}^0$	$3.510_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 203$
	校通——止	TZ	$3.672_{-0.009}^0$	$3.532_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 213$
	校通——损	TS	$3.678_{-0.009}^0$	$3.538_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 213$
	校止——通	ZT	$3.987_{-0.018}^0$	$3.415_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 108$
	校止——止	ZZ	$3.897_{-0.018}^0$	$3.437_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 130$
	校止——损	ZS	$3.900_{-0.018}^0$	$3.440_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 130$

表 14 M5-6H/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	$5.015_{-0.018}^0$	$4.490_{-0.009}^0$	4. 474	$\leq 4. 134$
	止端	Z	$4.779_{-0.018}^0$	$4.614_{-0.009}^0$	4. 600	$\leq 4. 134$
螺纹环规	通端	T	$\geq 4. 985$	$4.447_{+0.014}^0$	——	$4.103_{+0.014}^0$
	止端	Z	$\geq 4. 985$	$4.347_{+0.014}^0$	——	$4.180_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$4.985_{-0.018}^0$	$4.443_{-0.009}^0$	——	$\leq 4. 093$
	校通——止	TZ	$4.626_{-0.009}^0$	$4.465_{-0.009}^0$	——	$\leq 4. 103$
	校通——损	TS	$4.631_{-0.009}^0$	$4.470_{-0.009}^0$	——	$\leq 4. 103$
	校止——通	ZT	$4.985_{-0.018}^0$	$4.343_{-0.009}^0$	——	$\leq 3. 993$
	校止——止	ZZ	$4.890_{-0.018}^0$	$4.365_{-0.009}^0$	——	$\leq 4. 015$
	校止——损	ZS	$4.892_{-0.018}^0$	$4.368_{-0.009}^0$	——	$\leq 4. 015$

表 15 M6-6H/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	$6.023_{-0.022}^0$	$5.368_{-0.011}^0$	5.344	≤ 4.917
	止端	Z	$5.716_{-0.022}^0$	$5.511_{-0.011}^0$	5.494	≤ 4.917
螺纹环规	通端	T	≥ 5.983	$5.315_{+0.014}^0$	——	$4.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 5.983	$5.198_{+0.014}^0$	——	$4.991_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$5.983_{-0.018}^0$	$5.311_{-0.009}^0$	——	≤ 4.874
	校通——止	TZ	$5.534_{-0.009}^0$	$5.333_{-0.009}^0$	——	≤ 4.884
	校通——损	TS	$5.539_{-0.009}^0$	$5.338_{-0.009}^0$	——	≤ 4.884
	校止——通	ZT	$5.983_{-0.018}^0$	$5.194_{-0.009}^0$	——	≤ 4.757
	校止——止	ZZ	$5.871_{-0.018}^0$	$5.216_{-0.009}^0$	——	≤ 4.779
	校止——损	ZS	$5.874_{-0.018}^0$	$5.218_{-0.009}^0$	——	≤ 4.779

表 16 M7×0.75-6H/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	$7.023_{-0.022}^0$	$6.530_{-0.011}^0$	6.508	≤ 6.188
	止端	Z	$6.812_{-0.022}^0$	$6.656_{-0.011}^0$	6.639	≤ 6.188
螺纹环规	通端	T	≥ 6.987	$6.482_{+0.014}^0$	——	$6.159_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 6.987	$6.377_{+0.014}^0$	——	$6.220_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$6.987_{-0.018}^0$	$6.478_{-0.009}^0$	——	≤ 6.149
	校通——止	TZ	$6.650_{-0.009}^0$	$6.500_{-0.009}^0$	——	≤ 6.159
	校通——损	TS	$6.656_{-0.009}^0$	$6.506_{-0.009}^0$	——	≤ 6.159
	校止——通	ZT	$6.987_{-0.018}^0$	$6.373_{-0.009}^0$	——	≤ 6.044
	校止——止	ZZ	$6.887_{-0.018}^0$	$6.395_{-0.009}^0$	——	≤ 6.066
	校止——损	ZS	$6.890_{-0.018}^0$	$6.398_{-0.009}^0$	——	≤ 6.066

表 17 M7-6H/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	$7.023_{-0.022}^0$	$6.368_{-0.011}^0$	6.344	≤ 5.917
	止端	Z	$6.717_{-0.022}^0$	$6.511_{-0.011}^0$	6.494	≤ 5.917
螺纹环规	通端	T	≥ 6.983	$6.315_{+0.014}^0$	—	$5.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 6.983	$6.198_{+0.014}^0$	—	$5.991_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$6.983_{-0.018}^0$	$6.311_{-0.009}^0$	—	≤ 5.874
	校通——止	TZ	$6.534_{-0.009}^0$	$6.333_{-0.009}^0$	—	≤ 5.884
	校通——损	TS	$6.539_{-0.009}^0$	$6.338_{-0.009}^0$	—	≤ 5.884
	校止——通	ZT	$6.983_{-0.018}^0$	$6.194_{-0.009}^0$	—	≤ 5.757
	校止——止	ZZ	$6.871_{-0.018}^0$	$6.216_{-0.009}^0$	—	≤ 5.779
	校止——损	ZS	$6.874_{-0.018}^0$	$6.218_{-0.009}^0$	—	≤ 5.779

表 18 M8×1-6H/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	$8.023_{-0.022}^0$	$7.368_{-0.011}^0$	7.344	≤ 6.917
	止端	Z	$7.717_{-0.022}^0$	$7.511_{-0.011}^0$	7.494	≤ 6.917
螺纹环规	通端	T	≥ 7.983	$7.315_{+0.014}^0$	—	$6.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 7.983	$7.192_{+0.014}^0$	—	$6.991_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$7.983_{-0.018}^0$	$7.311_{-0.009}^0$	—	≤ 6.874
	校通——止	TZ	$7.534_{-0.009}^0$	$7.333_{-0.009}^0$	—	≤ 6.884
	校通——损	TS	$7.539_{-0.009}^0$	$7.338_{-0.009}^0$	—	≤ 6.884
	校止——通	ZT	$7.983_{-0.018}^0$	$7.194_{-0.009}^0$	—	≤ 6.757
	校止——止	ZZ	$7.871_{-0.018}^0$	$7.216_{-0.009}^0$	—	≤ 6.779
	校止——损	ZS	$7.874_{-0.018}^0$	$7.218_{-0.009}^0$	—	≤ 6.779

表 19 M8-6H/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	$8.023_{-0.022}^0$	$7.206_{-0.011}^0$	7.182	≤ 6.647
	止端	Z	$7.615_{-0.022}^0$	$7.359_{-0.011}^0$	7.342	≤ 6.647
螺纹环规	通端	T	≥ 7.981	$7.151_{+0.014}^0$	——	$6.612_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 7.981	$7.028_{+0.014}^0$	——	$6.771_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$7.981_{-0.018}^0$	$7.147_{-0.009}^0$	——	≤ 6.602
	校通——止	TZ	$7.420_{-0.009}^0$	$7.169_{-0.009}^0$	——	≤ 6.612
	校通——损	TS	$7.425_{-0.009}^0$	$7.174_{-0.009}^0$	——	≤ 6.612
	校止——通	ZT	$7.981_{-0.018}^0$	$7.024_{-0.009}^0$	——	≤ 6.479
	校止——止	ZZ	$7.863_{-0.018}^0$	$7.046_{-0.009}^0$	——	≤ 6.501
	校止——损	ZS	$7.866_{-0.018}^0$	$7.048_{-0.009}^0$	——	≤ 6.501

表 20 M9×1-6H/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	$9.023_{-0.022}^0$	$8.368_{-0.011}^0$	8.344	≤ 7.917
	止端	Z	$8.716_{-0.022}^0$	$8.511_{-0.011}^0$	8.494	≤ 7.917
螺纹环规	通端	T	≥ 9.086	$8.317_{+0.014}^0$	——	$7.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 9.086	$8.192_{+0.014}^0$	——	$7.991_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$9.086_{-0.018}^0$	$8.311_{-0.009}^0$	——	≤ 7.874
	校通——止	TZ	$8.534_{-0.009}^0$	$8.334_{-0.009}^0$	——	≤ 7.884
	校通——损	TS	$8.538_{-0.009}^0$	$8.338_{-0.009}^0$	——	≤ 7.884
	校止——通	ZT	$9.086_{-0.018}^0$	$8.194_{-0.009}^0$	——	≤ 7.757
	校止——止	ZZ	$8.871_{-0.018}^0$	$8.216_{-0.009}^0$	——	≤ 7.779
	校止——损	ZS	$8.874_{-0.018}^0$	$8.218_{-0.009}^0$	——	≤ 7.779

表 21 M10×1-6H/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	$10.023_{-0.022}^0$	$9.368_{-0.011}^0$	9.344	≤ 8.917
	止端	Z	$9.716_{-0.022}^0$	$9.511_{-0.011}^0$	9.494	≤ 8.917
螺纹环规	通端	T	≥ 9.983	$9.315_{+0.014}^0$	——	$8.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 9.983	$9.198_{+0.014}^0$	——	$8.991_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$9.983_{-0.018}^0$	$9.311_{-0.009}^0$	——	≤ 8.874
	校通——止	TZ	$9.534_{-0.009}^0$	$9.333_{-0.009}^0$	——	≤ 8.884
	校通——损	TS	$9.539_{-0.009}^0$	$9.338_{-0.009}^0$	——	≤ 8.884
	校止——通	ZT	$9.983_{-0.018}^0$	$9.194_{-0.009}^0$	——	≤ 8.757
	校止——止	ZZ	$9.871_{-0.018}^0$	$9.216_{-0.009}^0$	——	≤ 8.779
	校止——损	ZS	$9.874_{-0.018}^0$	$9.218_{-0.009}^0$	——	≤ 8.779

表 22 M10×1.25-6H/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	$10.023_{-0.022}^0$	$9.206_{-0.011}^0$	9.182	≤ 8.647
	止端	Z	$9.614_{-0.022}^0$	$9.359_{-0.011}^0$	9.342	≤ 8.647
螺纹环规	通端	T	≥ 10.090	$9.153_{+0.018}^0$	——	$8.612_{+0.018}^0$
	止端	Z	≥ 10.090	$9.028_{+0.018}^0$	——	$8.771_{+0.036}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$9.979_{-0.022}^0$	$9.147_{-0.011}^0$	——	≤ 8.602
	校通——止	TZ	$9.420_{-0.011}^0$	$9.170_{-0.011}^0$	——	≤ 8.612
	校通——损	TS	$9.424_{-0.011}^0$	$9.174_{-0.011}^0$	——	≤ 8.612
	校止——通	ZT	$9.979_{-0.022}^0$	$9.024_{-0.011}^0$	——	≤ 8.479
	校止——止	ZZ	$9.863_{-0.022}^0$	$9.046_{-0.011}^0$	——	≤ 8.501
	校止——损	ZS	$9.866_{-0.022}^0$	$9.048_{-0.011}^0$	——	≤ 8.501

表 23 M11×1-6H/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	$11.023_{-0.022}^0$	$10.368_{-0.011}^0$	10.344	≤ 9.917
	止端	Z	$10.716_{-0.022}^0$	$10.511_{-0.011}^0$	10.494	≤ 9.917
螺纹环规	通端	T	≥ 10.983	$10.315_{+0}^{+0.014}$	——	$9.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 10.983	$10.198_{+0}^{+0.014}$	——	$9.991_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$10.983_{-0.018}^0$	$10.311_{-0.009}^0$	——	≤ 9.874
	校通——止	TZ	$10.534_{-0.009}^0$	$10.333_{-0.009}^0$	——	≤ 9.884
	校通——损	TS	$10.539_{-0.009}^0$	$10.338_{-0.009}^0$	——	≤ 9.884
	校止——通	ZT	$10.983_{-0.018}^0$	$10.194_{-0.009}^0$	——	≤ 9.757
	校止——止	ZZ	$10.871_{-0.018}^0$	$10.216_{-0.009}^0$	——	≤ 9.779
	校止——损	ZS	$10.874_{-0.018}^0$	$10.219_{-0.009}^0$	——	≤ 9.779

表 24 M12×1-6H/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	$12.023_{-0.022}^0$	$11.368_{-0.011}^0$	11.344	≤ 10.917
	止端	Z	$11.726_{-0.022}^0$	$11.521_{-0.011}^0$	11.504	≤ 10.917
螺纹环规	通端	T	≥ 12.092	$11.317_{+0}^{+0.018}$	——	$10.884_{+0}^{+0.018}$
	止端	Z	≥ 12.092	$11.192_{+0}^{+0.018}$	——	$10.985_{+0}^{+0.036}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$11.983_{-0.022}^0$	$11.311_{-0.011}^0$	——	≤ 10.674
	校通——止	TZ	$11.534_{-0.011}^0$	$11.334_{-0.011}^0$	——	≤ 10.884
	校通——损	TS	$11.538_{-0.011}^0$	$11.338_{-0.011}^0$	——	≤ 10.884
	校止——通	ZT	$11.983_{-0.022}^0$	$11.188_{-0.011}^0$	——	≤ 10.751
	校止——止	ZZ	$11.865_{-0.022}^0$	$11.210_{-0.011}^0$	——	≤ 10.573
	校止——损	ZS	$11.868_{-0.022}^0$	$11.213_{-0.011}^0$	——	≤ 10.573

表 25 M12×1.25-6H/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	$12.023_{-0.022}^0$	$11.206_{-0.011}^0$	11.182	≤ 10.647
	止端	Z	$11.634_{-0.022}^0$	$11.379_{-0.011}^0$	11.362	≤ 10.647
螺纹环规	通端	T	≥ 11.983	$11.143_{+0}^{+0.018}$	——	$10.610_{+0}^{+0.018}$
	止端	Z	≥ 11.983	$11.010_{+0}^{+0.018}$	——	$10.751_{+0}^{+0.036}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$11.983_{-0.022}^0$	$11.138_{-0.011}^0$	——	≤ 10.593
	校通——止	TZ	$11.416_{-0.011}^0$	$11.166_{-0.011}^0$	——	≤ 10.610
	校通——损	TS	$11.425_{-0.011}^0$	$11.174_{-0.011}^0$	——	≤ 10.610
	校止——通	ZT	$11.983_{-0.022}^0$	$11.006_{-0.011}^0$	——	≤ 10.460
	校止——止	ZZ	$11.851_{-0.022}^0$	$11.032_{-0.011}^0$	——	≤ 10.487
	校止——损	ZS	$11.854_{-0.022}^0$	$11.035_{-0.011}^0$	——	≤ 10.487

表 26 M14×1.25-6H/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	$14.023_{-0.022}^0$	$13.206_{-0.011}^0$	13.182	≤ 12.647
	止端	Z	$13.634_{-0.022}^0$	$13.379_{-0.011}^0$	13.362	≤ 12.647
螺纹环规	通端	T	≥ 13.983	$13.143_{+0}^{+0.018}$	——	$12.610_{+0}^{+0.018}$
	止端	Z	≥ 13.983	$13.010_{+0}^{+0.018}$	——	$12.751_{+0}^{+0.036}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$13.983_{-0.022}^0$	$13.138_{-0.011}^0$	——	≤ 12.593
	校通——止	TZ	$13.416_{-0.011}^0$	$13.166_{-0.011}^0$	——	≤ 12.610
	校通——损	TS	$13.425_{-0.011}^0$	$13.174_{-0.011}^0$	——	≤ 12.610
	校止——通	ZT	$13.983_{-0.022}^0$	$13.006_{-0.011}^0$	——	≤ 12.460
	校止——止	ZZ	$13.851_{-0.022}^0$	$13.032_{-0.011}^0$	——	≤ 12.487
	校止——损	ZS	$13.854_{-0.022}^0$	$13.035_{-0.011}^0$	——	≤ 12.487

表 27 M15×1.5-6H/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	$15.023_{-0.022}^0$	$14.044_{-0.011}^0$	14.020	≤ 13.376
	止端	Z	$14.532_{-0.022}^0$	$14.227_{-0.011}^0$	14.210	≤ 13.376
螺纹环规	通端	T	≥ 15.108	$13.979_{+0}^{+0.018}$	——	$13.335_{+0}^{+0.018}$
	止端	Z	≥ 15.108	$13.836_{+0}^{+0.018}$	——	$13.797_{+0}^{+0.036}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$13.983_{-0.022}^0$	$13.972_{-0.011}^0$	——	≤ 13.318
	校通——止	TZ	$14.300_{-0.011}^0$	$14.000_{-0.011}^0$	——	≤ 13.335
	校通——损	TS	$14.308_{-0.011}^0$	$14.008_{-0.011}^0$	——	≤ 13.335
	校止——通	ZT	$13.983_{-0.022}^0$	$13.832_{-0.011}^0$	——	≤ 13.177
	校止——止	ZZ	$14.839_{-0.022}^0$	$13.585_{-0.011}^0$	——	≤ 13.204
	校止——损	ZS	$14.842_{-0.022}^0$	$13.861_{-0.011}^0$	——	≤ 13.204

表 28 M18×1-6H/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	$18.023_{-0.022}^0$	$17.368_{-0.011}^0$	17.344	≤ 16.917
	止端	Z	$17.726_{-0.022}^0$	$17.521_{-0.011}^0$	17.504	≤ 16.917
螺纹环规	通端	T	≥ 17.983	$17.315_{+0}^{+0.014}$	——	$16.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 17.983	$17.192_{+0}^{+0.014}$	——	$16.985_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$17.983_{-0.018}^0$	$17.311_{-0.009}^0$	——	≤ 16.874
	校通——止	TZ	$17.534_{-0.009}^0$	$17.333_{-0.009}^0$	——	≤ 16.884
	校通——损	TS	$17.539_{-0.009}^0$	$17.338_{-0.009}^0$	——	≤ 16.884
	校止——通	ZT	$17.983_{-0.018}^0$	$17.188_{-0.008}^0$	——	≤ 16.751
	校止——止	ZZ	$17.865_{-0.018}^0$	$17.210_{-0.008}^0$	——	≤ 16.773
	校止——损	ZS	$17.868_{-0.018}^0$	$17.213_{-0.008}^0$	——	≤ 16.773

表 29 M22×1-6H/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	$22.023_{-0.022}^0$	$21.368_{-0.011}^0$	21.344	≤ 20.918
	止端	Z	$21.726_{-0.022}^0$	$21.521_{-0.011}^0$	21.504	≤ 20.918
螺纹环规	通端	T	≥ 21.983	$21.315_{+0}^{+0.014}$	——	$20.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 21.983	$21.192_{+0}^{+0.014}$	——	$20.985_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$21.963_{-0.018}^0$	$21.311_{-0.009}^0$	——	≤ 20.874
	校通——止	TZ	$21.534_{-0.009}^0$	$21.333_{-0.009}^0$	——	≤ 20.884
	校通——损	TS	$21.539_{-0.009}^0$	$21.338_{-0.009}^0$	——	≤ 20.884
	校止——通	ZT	$21.963_{-0.018}^0$	$21.188_{-0.009}^0$	——	≤ 20.751
	校止——止	ZZ	$21.865_{-0.018}^0$	$21.210_{-0.009}^0$	——	≤ 20.773
	校止——损	ZS	$21.868_{-0.018}^0$	$21.213_{-0.009}^0$	——	≤ 20.773

表 30 M24×1-6H/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	$24.023_{-0.022}^0$	$23.368_{-0.011}^0$	23.344	≤ 22.917
	止端	Z	$23.736_{-0.022}^0$	$23.531_{-0.011}^0$	23.514	≤ 22.917
螺纹环规	通端	T	≥ 23.983	$23.315_{+0}^{+0.014}$	——	$22.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 23.983	$23.185_{+0}^{+0.014}$	——	$22.978_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$23.983_{-0.018}^0$	$23.311_{-0.009}^0$	——	≤ 22.874
	校通——止	TZ	$23.534_{-0.009}^0$	$23.333_{-0.009}^0$	——	≤ 22.884
	校通——损	TS	$23.539_{-0.009}^0$	$23.338_{-0.009}^0$	——	≤ 22.884
	校止——通	ZT	$23.983_{-0.018}^0$	$23.181_{-0.009}^0$	——	≤ 22.744
	校止——止	ZZ	$23.858_{-0.018}^0$	$23.203_{-0.009}^0$	——	≤ 22.766
	校止——损	ZS	$23.860_{-0.018}^0$	$23.206_{-0.009}^0$	——	≤ 22.766

表 31 M26×1-6H/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	$26.023_{-0.022}^0$	$25.368_{-0.011}^0$	25.344	≤ 24.917
	止端	Z	$25.736_{-0.022}^0$	$25.531_{-0.011}^0$	25.514	≤ 24.917
螺纹环规	通端	T	≥ 25.983	$25.315_{+0.014}^0$	——	$24.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 25.983	$25.185_{+0.014}^0$	——	$24.978_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$25.983_{-0.018}^0$	$25.311_{-0.009}^0$	——	≤ 24.874
	校通——止	TZ	$25.534_{-0.009}^0$	$25.333_{-0.009}^0$	——	≤ 24.884
	校通——损	TS	$25.539_{-0.009}^0$	$25.338_{-0.009}^0$	——	≤ 24.884
	校止——通	ZT	$25.983_{-0.018}^0$	$25.181_{-0.009}^0$	——	≤ 24.744
	校止——止	ZZ	$25.858_{-0.018}^0$	$25.203_{-0.009}^0$	——	≤ 24.766
	校止——损	ZS	$25.860_{-0.018}^0$	$25.206_{-0.009}^0$	——	≤ 24.766

表 32 M28×1-6H/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	$28.023_{-0.022}^0$	$27.368_{-0.011}^0$	27.344	≤ 26.917
	止端	Z	$27.736_{-0.022}^0$	$27.531_{-0.011}^0$	27.514	≤ 26.917
螺纹环规	通端	T	≥ 27.983	$27.315_{+0.014}^0$	——	$26.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 27.983	$27.185_{+0.014}^0$	——	$26.978_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$27.983_{-0.018}^0$	$27.311_{-0.009}^0$	——	≤ 26.874
	校通——止	TZ	$27.534_{-0.009}^0$	$27.333_{-0.009}^0$	——	≤ 26.884
	校通——损	TS	$27.539_{-0.009}^0$	$27.338_{-0.009}^0$	——	≤ 26.884
	校止——通	ZT	$27.983_{-0.018}^0$	$27.181_{-0.009}^0$	——	≤ 26.744
	校止——止	ZZ	$27.858_{-0.018}^0$	$27.203_{-0.009}^0$	——	≤ 26.766
	校止——损	ZS	$27.860_{-0.018}^0$	$27.206_{-0.009}^0$	——	≤ 26.766

表 33 M32×1-6H/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	$32.023_{-0.022}^0$	$31.368_{-0.011}^0$	31.344	≤ 30.917
	止端	Z	$31.736_{-0.022}^0$	$31.531_{-0.011}^0$	31.514	≤ 30.917
螺纹环规	通端	T	≥ 32.099	$31.317_{+0.014}^0$	——	$30.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 32.099	$31.185_{+0.014}^0$	——	$30.978_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$32.099_{-0.018}^0$	$31.311_{-0.009}^0$	——	≤ 30.874
	校通——止	TZ	$31.534_{-0.009}^0$	$31.334_{-0.009}^0$	——	≤ 26.884
	校通——损	TS	$31.538_{-0.009}^0$	$31.181_{-0.009}^0$	——	≤ 26.884
	校止——通	ZT	$32.099_{-0.018}^0$	$31.181_{-0.009}^0$	——	≤ 30.744
	校止——止	ZZ	$31.858_{-0.018}^0$	$31.203_{-0.009}^0$	——	≤ 30.766
	校止——损	ZS	$31.860_{-0.018}^0$	$31.206_{-0.009}^0$	——	≤ 30.766

表 34 M33×1-6H/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	$33.023_{-0.022}^0$	$32.368_{-0.011}^0$	32.344	≤ 31.917
	止端	Z	$32.736_{-0.022}^0$	$32.531_{-0.011}^0$	32.514	≤ 31.917
螺纹环规	通端	T	≥ 32.983	$32.315_{+0.014}^0$	——	$31.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 32.983	$32.185_{+0.014}^0$	——	$31.978_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$32.983_{-0.018}^0$	$32.311_{-0.009}^0$	——	≤ 31.874
	校通——止	TZ	$32.534_{-0.009}^0$	$32.333_{-0.009}^0$	——	≤ 30.884
	校通——损	TS	$32.539_{-0.009}^0$	$32.338_{-0.009}^0$	——	≤ 30.884
	校止——通	ZT	$32.983_{-0.018}^0$	$32.181_{-0.009}^0$	——	≤ 31.744
	校止——止	ZZ	$32.858_{-0.018}^0$	$32.203_{-0.009}^0$	——	≤ 31.766
	校止——损	ZS	$32.860_{-0.018}^0$	$32.206_{-0.009}^0$	——	≤ 31.766

表 35 M34×1-6H/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	$34.023_{-0.022}^0$	$33.368_{-0.011}^0$	33.344	≤ 32.917
	止端	Z	$33.736_{-0.022}^0$	$33.531_{-0.011}^0$	33.514	≤ 32.917
螺纹环规	通端	T	≥ 33.983	$33.315_{+0.014}^0$	——	$32.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 33.983	$33.185_{+0.014}^0$	——	$32.978_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$33.983_{-0.018}^0$	$33.311_{-0.009}^0$	——	≤ 32.874
	校通——止	TZ	$33.534_{-0.009}^0$	$33.333_{-0.009}^0$	——	≤ 32.884
	校通——损	TS	$33.539_{-0.009}^0$	$33.338_{-0.009}^0$	——	≤ 32.884
	校止——通	ZT	$33.983_{-0.018}^0$	$33.181_{-0.009}^0$	——	≤ 32.744
	校止——止	ZZ	$33.858_{-0.018}^0$	$33.203_{-0.009}^0$	——	≤ 32.766
	校止——损	ZS	$33.860_{-0.018}^0$	$33.206_{-0.009}^0$	——	≤ 32.766

表 36 M35×1-6H/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	$35.023_{-0.022}^0$	$34.368_{-0.011}^0$	34.344	≤ 33.917
	止端	Z	$34.736_{-0.022}^0$	$34.531_{-0.011}^0$	34.514	≤ 33.917
螺纹环规	通端	T	≥ 34.983	$34.315_{+0.014}^0$	——	$33.884_{+0.014}^0$
	止端	Z	≥ 34.983	$34.185_{+0.014}^0$	——	$33.978_{+0.028}^0$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$34.983_{-0.018}^0$	$34.311_{-0.009}^0$	——	≤ 33.874
	校通——止	TZ	$34.534_{-0.009}^0$	$34.333_{-0.009}^0$	——	≤ 33.884
	校通——损	TS	$34.539_{-0.009}^0$	$34.338_{-0.009}^0$	——	≤ 33.884
	校止——通	ZT	$34.983_{-0.018}^0$	$34.181_{-0.009}^0$	——	≤ 33.744
	校止——止	ZZ	$34.858_{-0.018}^0$	$34.203_{-0.009}^0$	——	≤ 33.766
	校止——损	ZS	$34.860_{-0.018}^0$	$34.206_{-0.009}^0$	——	≤ 33.766

表 37 M35×1-6H/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	$35.023_{-0.022}^0$	$34.368_{-0.011}^0$	34.344	≤ 33.917
	止端	Z	$34.736_{-0.022}^0$	$34.531_{-0.011}^0$	34.514	≤ 33.917
螺纹环规	通端	T	≥ 34.949	$34.315_{+0}^{+0.014}$	——	$33.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 34.949	$34.185_{+0}^{+0.014}$	——	$33.978_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$34.949_{-0.018}^0$	$34.311_{-0.009}^0$	——	≤ 33.874
	校通——止	TZ	$34.534_{-0.009}^0$	$34.333_{-0.009}^0$	——	≤ 33.884
	校通——损	TS	$34.539_{-0.009}^0$	$34.338_{-0.009}^0$	——	≤ 33.884
	校止——通	ZT	$34.949_{-0.018}^0$	$34.181_{-0.009}^0$	——	≤ 33.744
	校止——止	ZZ	$34.824_{-0.018}^0$	$34.203_{-0.009}^0$	——	≤ 33.766
	校止——损	ZS	$34.826_{-0.018}^0$	$34.206_{-0.009}^0$	——	≤ 33.766

表 38 M38×1-6H/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	$38.023_{-0.022}^0$	$37.368_{-0.011}^0$	37.344	≤ 36.917
	止端	Z	$37.736_{-0.022}^0$	$37.531_{-0.011}^0$	37.514	≤ 36.917
螺纹环规	通端	T	≥ 37.983	$37.315_{+0}^{+0.014}$	——	$36.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 37.983	$37.185_{+0}^{+0.014}$	——	$36.978_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$37.983_{-0.018}^0$	$37.311_{-0.009}^0$	——	≤ 36.874
	校通——止	TZ	$37.534_{-0.009}^0$	$37.333_{-0.009}^0$	——	≤ 36.884
	校通——损	TS	$37.539_{-0.009}^0$	$37.338_{-0.009}^0$	——	≤ 36.884
	校止——通	ZT	$37.983_{-0.018}^0$	$37.181_{-0.009}^0$	——	≤ 36.744
	校止——止	ZZ	$37.858_{-0.018}^0$	$37.203_{-0.009}^0$	——	≤ 36.766
	校止——损	ZS	$37.860_{-0.018}^0$	$37.206_{-0.009}^0$	——	≤ 36.769

表 39 M39×1-6H/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	$39.023_{-0.022}^0$	$38.368_{-0.011}^0$	38.344	≤ 37.917
	止端	Z	$38.736_{-0.022}^0$	$38.531_{-0.011}^0$	38.514	≤ 37.917
螺纹环规	通端	T	≥ 38.983	$38.315_{+0}^{+0.014}$	——	$37.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 38.983	$38.185_{+0}^{+0.014}$	——	$37.978_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$38.983_{-0.018}^0$	$38.311_{-0.009}^0$	——	≤ 37.874
	校通——止	TZ	$38.534_{-0.009}^0$	$38.333_{-0.009}^0$	——	≤ 37.884
	校通——损	TS	$38.539_{-0.009}^0$	$38.338_{-0.009}^0$	——	≤ 37.884
	校止——通	ZT	$38.983_{-0.018}^0$	$38.181_{-0.009}^0$	——	≤ 37.744
	校止——止	ZZ	$38.858_{-0.018}^0$	$38.203_{-0.009}^0$	——	≤ 37.766
	校止——损	ZS	$38.860_{-0.018}^0$	$38.206_{-0.009}^0$	——	≤ 37.766

表 40 M42×1-6H/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	$42.023_{-0.022}^0$	$41.368_{-0.011}^0$	41.344	≤ 40.917
	止端	Z	$41.736_{-0.022}^0$	$41.531_{-0.011}^0$	41.514	≤ 40.917
螺纹环规	通端	T	≥ 41.983	$41.315_{+0}^{+0.014}$	——	$40.884_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 41.983	$41.185_{+0}^{+0.014}$	——	$40.978_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$41.983_{-0.018}^0$	$41.311_{-0.009}^0$	——	≤ 40.874
	校通——止	TZ	$41.534_{-0.009}^0$	$41.333_{-0.009}^0$	——	≤ 40.884
	校通——损	TS	$41.539_{-0.009}^0$	$41.338_{-0.009}^0$	——	≤ 40.884
	校止——通	ZT	$41.983_{-0.018}^0$	$41.181_{-0.009}^0$	——	≤ 40.744
	校止——止	ZZ	$41.858_{-0.018}^0$	$41.203_{-0.009}^0$	——	≤ 40.766
	校止——损	ZS	$41.860_{-0.018}^0$	$41.206_{-0.009}^0$	——	≤ 40.766

表 41 M47×1-6H/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	$47.023_{-0.022}^0$	$46.368_{-0.011}^0$	46.344	≤ 45.917
	止端	Z	$46.746_{-0.022}^0$	$46.541_{-0.011}^0$	46.524	≤ 45.917
螺纹环规	通端	T	≥ 47.114	$46.309_{+0}^{+0.014}$	——	$45.882_{+0}^{+0.014}$
	止端	Z	≥ 47.114	$46.166_{+0}^{+0.014}$	——	$45.957_{+0}^{+0.028}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$47.114_{-0.018}^0$	$46.302_{-0.009}^0$	——	≤ 45.865
	校通——止	TZ	$46.530_{-0.009}^0$	$46.330_{-0.009}^0$	——	≤ 45.882
	校通——损	TS	$46.538_{-0.009}^0$	$46.338_{-0.009}^0$	——	≤ 45.882
	校止——通	ZT	$47.114_{-0.018}^0$	$46.162_{-0.009}^0$	——	≤ 45.724
	校止——止	ZZ	$46.845_{-0.018}^0$	$46.188_{-0.009}^0$	——	≤ 45.751
	校止——损	ZS	$46.848_{-0.018}^0$	$46.191_{-0.009}^0$	——	≤ 45.751

表 42 M56×1-6H/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	$56.023_{-0.022}^0$	$55.368_{-0.011}^0$	55.344	≤ 54.917
	止端	Z	$55.746_{-0.022}^0$	$55.541_{-0.011}^0$	55.524	≤ 54.917
螺纹环规	通端	T	≥ 55.985	$55.307_{+0}^{+0.018}$	——	$54.882_{+0}^{+0.018}$
	止端	Z	≥ 55.985	$55.166_{+0}^{+0.018}$	——	$54.957_{+0}^{+0.036}$
校对螺纹塞规	校通——通	TT	$55.985_{-0.022}^0$	$55.302_{-0.011}^0$	——	≤ 54.865
	校通——止	TZ	$55.530_{-0.011}^0$	$55.330_{-0.011}^0$	——	≤ 54.882
	校通——损	TS	$55.539_{-0.011}^0$	$55.338_{-0.011}^0$	——	≤ 54.882
	校止——通	ZT	$55.985_{-0.022}^0$	$55.162_{-0.011}^0$	——	≤ 54.724
	校止——止	ZZ	$55.845_{-0.022}^0$	$55.188_{-0.011}^0$	——	≤ 54.751
	校止——损	ZS	$55.848_{-0.022}^0$	$55.188_{-0.011}^0$	——	≤ 54.751

6.3 旋合长度

自行车米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

自行车米制螺纹量规的牙侧角允许偏差应符合表43的规定。牙型面有效长度内的直线度误差不应大

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 43 牙侧角允许偏差

螺距 <i>P</i> mm	<i>T</i> _{a1} /2 (')	<i>T</i> _{a2} /2 (')
0.45	±26	
0.5	±25	
0.6	±21	
0.7	±18	
0.75	±17	
0.8	±16	
1	±15	±16
1.25	±13	
1.5	±12	
1.75	±11	

6.5 螺距极限偏差

自行车米制螺纹量规螺距极限偏差应符合表44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 44 螺纹量规的螺距极限偏差

螺纹量规的螺纹长度 <i>l</i> mm	<i>T</i> _p μm
<i>l</i> ≤14	±4
14< <i>l</i> ≤32	±5

6.6 螺纹量规要求

自行车米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

自行车米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

自行车米制外螺纹大径光滑极限量规的制造尺寸应符合表 45 的规定。

表 45 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
M1.8×0.45	6g6e	2.071 ^{+0.010} ₀	2.096	1.991 ^{+0.010} ₀	2.078 ⁰ _{-0.003}	1.998 ⁰ _{-0.003}
M2.0×0.45	6g6e	2.274 ^{+0.010} ₀	2.299	2.194 ^{+0.010} ₀	2.280 ⁰ _{-0.003}	2.200 ⁰ _{-0.003}
M2.3×0.45	6g6e	2.579 ^{+0.010} ₀	2.604	2.499 ^{+0.010} ₀	2586 ⁰ _{-0.003}	2.506 ⁰ _{-0.003}
M2.6×0.5	6g	2.955 ^{+0.010} ₀	2.980	2.869 ^{+0.010} ₀	2.962 ⁰ _{-0.003}	2.876 ⁰ _{-0.003}
M2.9×0.5	6g	3.155 ^{+0.010} ₀	3.180	3.069 ^{+0.010} ₀	3.162 ⁰ _{-0.003}	3.076 ⁰ _{-0.003}
M3.2×0.6	6g	3.554 ^{+0.010} ₀	3.579	3449 ^{+0.010} ₀	3.560 ⁰ _{-0.003}	3.456 ⁰ _{-0.003}
M4×0.7	6g	3.953 ^{+0.010} ₀	3.978	3.833 ^{+0.010} ₀	3.960 ⁰ _{-0.003}	3.840 ⁰ _{-0.003}
M5×0.8	6g	4.930 ^{+0.016} ₀	4.976	4.818 ^{+0.016} ₀	4.940 ⁰ _{-0.004}	4.828 ⁰ _{-0.004}
M6×1	6g	5.928 ^{+0.016} ₀	5.974	5.786 ^{+0.016} ₀	5.938 ⁰ _{-0.004}	5.796 ⁰ _{-0.004}
M7×0.75	6g	6.953 ^{+0.010} ₀	6.978	6.833 ^{+0.010} ₀	6.960 ⁰ _{-0.003}	6.840 ⁰ _{-0.003}
M7×1	6g	6.928 ^{+0.016} ₀	6.974	6.786 ^{+0.016} ₀	6.938 ⁰ _{-0.004}	6.796 ⁰ _{-0.004}
M8×1	6g	7.928 ^{+0.016} ₀	7.974	7.786 ^{+0.016} ₀	7.938 ⁰ _{-0.004}	7.796 ⁰ _{-0.004}
M8×1.25	6g	7.926 ^{+0.016} ₀	7.972	7.752 ^{+0.016} ₀	7.936 ⁰ _{-0.004}	7.762 ⁰ _{-0.004}
M9×1	6g	8.928 ^{+0.016} ₀	8.974	8.786 ^{+0.016} ₀	8.938 ⁰ _{-0.004}	8.796 ⁰ _{-0.004}
M10×1	6g	9.928 ^{+0.016} ₀	9.974	9.786 ^{+0.016} ₀	9.938 ⁰ _{-0.004}	9.796 ⁰ _{-0.004}
M10×1.25	6g	9.926 ^{+0.016} ₀	9.972	9.752 ^{+0.016} ₀	9.936 ⁰ _{-0.004}	9.762 ⁰ _{-0.004}
M11×1	6g	10.928 ^{+0.016} ₀	10.974	10.786 ^{+0.016} ₀	10.938 ⁰ _{-0.004}	10.796 ⁰ _{-0.004}
M12×1	6g	11.928 ^{+0.016} ₀	11.974	11.786 ^{+0.016} ₀	11.938 ⁰ _{-0.004}	11.796 ⁰ _{-0.004}
M12×1.25	6g	11.926 ^{+0.016} ₀	11.760	11.752 ^{+0.016} ₀	11.936 ⁰ _{-0.004}	11.762 ⁰ _{-0.004}
M14×1.25	6g	13.926 ^{+0.016} ₀	13.972	13.752 ^{+0.016} ₀	13.936 ⁰ _{-0.004}	13.762 ⁰ _{-0.004}
M15×1.5	6g	14.922 ^{+0.016} ₀	14.968	14.724 ^{+0.016} ₀	14.932 ⁰ _{-0.004}	14.734 ⁰ _{-0.004}
M18×1	6g	17.928 ^{+0.016} ₀	17.974	17.786 ^{+0.016} ₀	17.938 ⁰ _{-0.004}	17.796 ⁰ _{-0.004}
M22×1	6g	21.928 ^{+0.016} ₀	21.794	21.786 ^{+0.016} ₀	21.938 ⁰ _{-0.004}	21.796 ⁰ _{-0.004}
M24×1	6g	23.928 ^{+0.016} ₀	23.974	23.786 ^{+0.016} ₀	23.938 ⁰ _{-0.004}	23.796 ⁰ _{-0.004}
M26×1	6g	25.928 ^{+0.016} ₀	25.974	25.786 ^{+0.016} ₀	25.938 ⁰ _{-0.004}	25.796 ⁰ _{-0.004}
M28×1	6g	27.928 ^{+0.016} ₀	27.794	27.786 ^{+0.016} ₀	27.938 ⁰ _{-0.004}	27.796 ⁰ _{-0.004}
M32×1	6g	31.928 ^{+0.016} ₀	31.974	31.786 ^{+0.016} ₀	31.938 ⁰ _{-0.004}	31.796 ⁰ _{-0.004}
M33×1	6g	32.928 ^{+0.016} ₀	32.974	32.786 ^{+0.016} ₀	32.938 ⁰ _{-0.004}	32.796 ⁰ _{-0.004}
M34×1	6g	33.928 ^{+0.016} ₀	33.974	33.786 ^{+0.016} ₀	33.938 ⁰ _{-0.004}	33.796 ⁰ _{-0.004}
M35×1	6g	34.928 ^{+0.016} ₀	34.974	34.786 ^{+0.016} ₀	34.938 ⁰ _{-0.004}	34.796 ⁰ _{-0.004}

表 45 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
M35×1	6g8e	$34.894^{+0.016}_0$	34.940	$34.652^{+0.016}_0$	$34.904^{+0.004}_0$	$34.662^{+0.004}_0$
M38×1	6g	$37.928^{+0.016}_0$	37.974	$37.786^{+0.016}_0$	$37.938^{+0.004}_0$	$37.796^{+0.004}_0$
M39×1	6g	$38.928^{+0.016}_0$	38.974	$38.786^{+0.016}_0$	$38.938^{+0.004}_0$	$38.796^{+0.004}_0$
M42×1	6g	$41.928^{+0.016}_0$	41.974	$41.786^{+0.016}_0$	$41.938^{+0.004}_0$	$41.796^{+0.004}_0$
M47×1	6g	$46.928^{+0.016}_0$	46.974	$46.786^{+0.016}_0$	$46.938^{+0.004}_0$	$46.796^{+0.004}_0$
M56×1	6g	$55.928^{+0.016}_0$	55.974	$55.786^{+0.016}_0$	$55.938^{+0.004}_0$	$55.796^{+0.004}_0$

7.2 内螺纹小径光滑极限量规制造尺寸

自行车米制内螺纹小径光滑极限量规的制造尺寸应符合表 46 的规定。

表 46 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
M1.8×0.45	6H	$1.686^{+0.010}_0$	1.659	$1.789^{+0.010}_0$
M2.0×0.45	6H	$1.889^{+0.010}_0$	1.862	$1.992^{+0.010}_0$
M2.3×0.45	6H	$2.194^{+0.010}_0$	2.167	$2.297^{+0.010}_0$
M2.6×0.5	6H	$2.486^{+0.010}_0$	2.459	$2.604^{+0.010}_0$
M2.9×0.5	6H	$2.686^{+0.010}_0$	2.659	$2.804^{+0.010}_0$
M3.2×0.6	6H	$2.977^{+0.010}_0$	2.950	$3.115^{+0.010}_0$
M4×0.7	6H	$3.269^{+0.010}_0$	3.242	$3.427^{+0.010}_0$
M5×0.8	6H	$4.180^{+0.016}_0$	4.134	$4.342^{+0.016}_0$
M6×1	6H	$4.963^{+0.016}_0$	4.917	$5.161^{+0.016}_0$
M7×0.75	6H	$6.234^{+0.016}_0$	6.188	$6.386^{+0.016}_0$
M7×1	6H	$5.963^{+0.016}_0$	5.917	$6.161^{+0.016}_0$
M8×1	6H	$6.963^{+0.016}_0$	6.917	$7.161^{+0.016}_0$
M8×1.25	6H	$6.693^{+0.016}_0$	6.647	$6.920^{+0.016}_0$
M9×1	6H	$7.963^{+0.016}_0$	7.917	$8.161^{+0.016}_0$
M10×1	6H	$8.963^{+0.016}_0$	8.917	$9.161^{+0.016}_0$
M10×1.25	6H	$8.693^{+0.016}_0$	8.647	$8.920^{+0.016}_0$
M11×1	6H	$9.963^{+0.016}_0$	9.917	$10.161^{+0.016}_0$

表 46 内螺纹小径光滑量规制造尺寸（续）

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
M12×1	6H	10.963 _{-0.016} ⁰	10. 917	11.161 _{-0.016} ⁰
M12×1. 25	6H	10.693 _{-0.016} ⁰	10. 647	10.920 _{-0.016} ⁰
M14×1. 25	6H	12.693 _{-0.016} ⁰	12. 647	12.920 _{-0.016} ⁰
M15×1. 5	6H	13.422 _{-0.016} ⁰	13. 376	13.684 _{-0.016} ⁰
M18×1	6H	16.963 _{-0.016} ⁰	16. 917	17.161 _{-0.016} ⁰
M22×1	6H	20.963 _{-0.016} ⁰	20. 917	21.162 _{-0.016} ⁰
M24×1	6H	22.963 _{-0.016} ⁰	22. 917	23.161 _{-0.016} ⁰
M26×1	6H	24.963 _{-0.016} ⁰	24. 917	25.161 _{-0.016} ⁰
M28×1	6H	26.963 _{-0.016} ⁰	26. 917	27.162 _{-0.016} ⁰
M32×1	6H	30.963 _{-0.016} ⁰	30. 917	31.161 _{-0.016} ⁰
M33×1	6H	31.963 _{-0.016} ⁰	31. 917	32.161 _{-0.016} ⁰
M34×1	6H	32.963 _{-0.016} ⁰	32. 917	33.161 _{-0.016} ⁰
M35×1	6H	33.963 _{-0.016} ⁰	33. 917	34.161 _{-0.016} ⁰
M38×1	6H	36.963 _{-0.016} ⁰	36. 917	37.161 _{-0.016} ⁰
M39×1	6H	37.963 _{-0.016} ⁰	37. 917	38.161 _{-0.016} ⁰
M42×1	6H	40.963 _{-0.016} ⁰	40. 917	41.161 _{-0.016} ⁰
M47×1	6H	45.963 _{-0.016} ⁰	45. 917	46.161 _{-0.016} ⁰
M56×1	6H	54.963 _{-0.016} ⁰	54. 917	55.161 _{-0.016} ⁰