



中华人民共和国国家标准

GB/T 38575—2021

眼镜架 螺纹

Spectacle frames—Screw threads

(ISO 11381:2016, Ophthalmic optics—Spectacle frames—
Screw threads, MOD)

2021-04-30 发布

2021-11-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 螺纹的分类和要求 1

5 螺丝的长度和公差 2

6 螺纹丝锥 3

7 测量器具 3

附录 A（资料性） 螺纹的应用 4

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。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 11381:2016《眼科光学 眼镜架 螺纹》。

本文件与 ISO 11381:2016 相比存在结构性差异,增加了第3章术语和定义,使得后续序号顺延。

本文件与 ISO 11381:2016 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:

- 用修改采用国际标准的 GB/T 2516 代替 ISO 965-3;
- 用修改采用国际标准的 GB/T 3464.1 代替 ISO 529;
- 用修改采用国际标准的 GB/T 3934 代替 ISO 1502;
- 用 GB/T 15054.2 代替 ISO 1501;

——增加了标准适用范围,“本文件不适用于自攻螺丝”,因国内眼镜架生产过程会使用自攻螺丝,需要做出的限制;

——修改了表1中 M1.0×0.25、M1.2×0.25 和 M1.4×0.3 的内螺纹等级,从 5H 调整为 6H。放大公差等级 5H 调整为 6H,以匹配国内生产水平。

本文件作了下列编辑性修改:

——为与我国现有标准系列一致,将标准名称改为《眼镜架 螺纹》;

——修改资料性附录,增加了附录 A 中 M1.2×0.25 和 M1.6×0.35 规格螺纹的应用说明。

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。

本文件由全国光学和光子学标准化技术委员会(SAC/TC 103)归口。

本文件起草单位:玉环市眼镜行业协会、温州市瓯海区质量技术监督检测所、东华大学、玉环市光明眼镜制造股份有限公司、玉环精雅金属配件有限公司、玉环县永佳眼镜有限公司、玉环县佳隆金属制品厂、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心。

本文件主要起草人:叶佳意、陈顺进、虞思、黄鸿亮、周俊文、叶时岳、王兴祥、张欣、姚宗健、张徐晶、刘欲江、任鹏帅、程轶斐、陈少雄。

眼镜架 螺纹

1 范围

本文件规定了用于眼镜架的螺纹的分类和要求、螺丝的长度和公差、螺纹丝锥和测量器具。
本文件适用于小螺纹,普通螺纹和螺纹丝锥。
本文件不适用于自攻螺丝。

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 2516 普通螺纹 极限偏差(GB/T 2516—2003,ISO 965-3:1998,MOD)

GB/T 3464.1 机用和手用丝锥 第1部分:通用柄机用和手用丝锥(GB/T 3464.1—2007,ISO 529:1993,MOD)

GB/T 3934 普通螺纹量规 技术条件(GB/T 3934—2003,ISO 1502:1996,MOD)

GB/T 15054.2 小螺纹 第2部分:公差和极限尺寸

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 螺纹的分类和要求

螺纹根据直径和螺距不同分为小螺纹和普通螺纹。

小螺纹的尺寸为 S0.8×0.2,其公差应符合 GB/T 15054.2 的要求。

普通螺纹的尺寸为 M1.0×0.25、M1.2×0.25、M1.4×0.3、M1.6×0.35 或 M2.0×0.4,其公差应符合 GB/T 2516 的规定要求。

螺纹规格和公差等级见表 1。

螺纹的应用可参考附录 A。

表 1 螺纹规格和公差等级

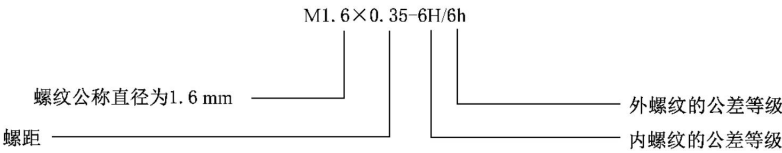
螺纹规格	公差等级	
	内螺纹	外螺纹
S0.8×0.2	4H6	5h3
M1.0×0.25	6H	6h 或 6g
M1.2×0.25	6H	6h 或 6g
M1.4×0.3	6H	6h 或 6g

表 1 螺纹规格和公差等级（续）

螺纹规格	公差等级	
	内螺纹	外螺纹
M1.6×0.35	6H	6h 或 6g
M2.0×0.4	6H	6h 或 6g

螺纹规格由一个大写字母和一个十字(×)组成,大写字母表示螺纹系列,其后是公称直径和螺距,以毫米为单位,并用十字(×)分隔。适配的螺纹规格由一个表示公差等级的数字和一个表示偏差位置的字母组成,内螺纹用大写字母,外螺纹用小写字母。螺纹的规格和等级用短划线与适用的螺纹规格分开。

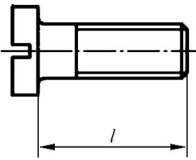
示例:



5 螺丝的长度和公差

5.1 平头机制螺丝

平头机制螺丝的长度为从头部下表面到丝杆末端的距离(包括倒角,小圆或锥端),见图 1。

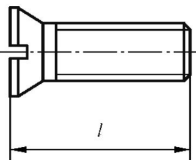


注: l 是平头机制螺丝的长度。

图 1 平头机制螺丝

5.2 沉头螺丝

沉头螺丝的长度为从头部上表面到丝杆末端的距离(包括倒角,小圆或锥端),见图 2。

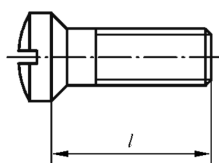


注: l 是沉头螺丝的长度。

图 2 沉头螺丝

5.3 槽口-沉头螺丝

槽口-沉头螺丝的长度为从头部下表面到丝杆末端的距离(包括倒角,小圆或锥端),见图 3。

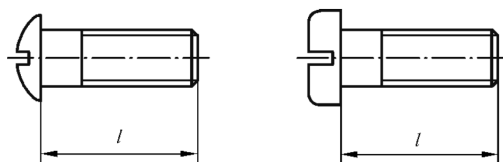


注：\$l\$ 是槽口-沉头螺丝的长度。

图 3 槽口-沉头螺丝

5.4 圆头或平头螺丝

圆头或平头螺丝的长度为从头部下表面到丝杆末端的距离(包括倒角,小圆或锥端),见图 4。



注：\$l\$ 是圆头或平头螺丝的长度。

图 4 圆头或平头螺丝

5.5 长度公差

通常情况下,4.1~4.3 中螺丝的标称长度应符合使用方的要求,允许偏差为 $-0.15\text{ mm}\sim 0\text{ mm}$ 。

6 螺纹丝锥

尺寸为 $M1.0\times 0.25$ 、 $M1.2\times 0.25$ 、 $M1.4\times 0.3$ 、 $M1.6\times 0.35$ 或 $M2.0\times 0.4$ 的螺纹丝锥应符合 GB/T 3464.1 的规定要求。

注：尺寸为 $S0.8\times 0.2$ 的螺纹丝锥没有尺寸规定。

7 测量器具

测量器具包括量规。量规应符合 GB/T 3934 中的规定要求。

附 录 A
(资料性)
螺纹的应用

不同规格螺纹应用场景,见表 A.1。

表 A.1 螺纹的应用

螺纹规格	应用
S0.8 × 0.2	—
M1.0 × 0.25	鼻托
M1.2 × 0.25	铰链和锁块
M1.4 × 0.3	铰链和锁块
M1.6 × 0.35	铰链
M2.0 × 0.4	—

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

眼镜架 螺纹

GB/T 38575—2021

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

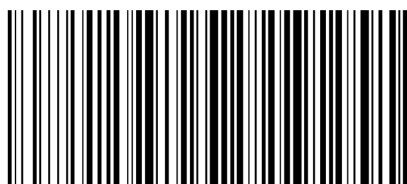
服务热线: 400-168-0010

2021年4月第一版

*

书号: 155066 · 1-67167

版权专有 侵权必究



GB/T 38575-2021



码上扫一扫 正版服务到