



中华人民共和国国家标准

GB/T 10922—2006
代替 GB/T 10922—1989

55°非密封管螺纹量规

Gauges for pipe threads with 55 degree thread angle where pressure-tight joints are not made on the threads

(ISO 228-2:1987, Pipe threads where pressure-tight joints are not made on the threads—Part 2: Verification by means of limit gauges, MOD)

2006-02-05 发布

2006-08-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
55°非密封管螺纹量规
GB/T 10922—2006

*

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
2006年8月第一版

*

书号: 155066·1-27814

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

本标准是依据 ISO 228-2:1987《非螺纹密封的管螺纹 用极限量规验收》(1987 年英文版)对 GB/T 10922—1989《非螺纹密封的管螺纹量规》进行修订的。

本标准与 ISO 228-2:1987 的一致性程度为修改,主要差异如下:

- 与 GB/T 7307—2001 对应,修改了标准名称;
- 量规的功能、使用规则和控制按表格的形式进行编排,并增加了量规代号和牙型特征(ISO 228-2:1987 版的 4;本版的 4 中表 2);
- 增加了要求、验收与检验、标志与包装等内容(本版的 9、10、11);
- 增加了检验外螺纹大径和内螺纹小径用光滑极限量规的要求(本版的附录 A);
- 将量规螺纹牙型图中大、中、小径尺寸的计算公式汇总表述(ISO 228-2:1987 版的图 4、图 6 和图 8;本版的附录 B)。

本标准代替 GB/T 10922—1989《非螺纹密封的管螺纹量规》。

本标准与 GB/T 10922—1989 相比主要变化如下:

- 与 GB/T 7307—2001 对应,修改了标准名称;
- 修改了螺纹量规的 T_R 、 T_{PL} 、 T_{CP} 值(1989 年版的表 3 和表 4;本版的表 3、表 4 和表 6);
- 通端螺纹环规牙顶截面允许不带圆弧由 1/16 和 1/8 两种规格修改为全部规格(1989 年版的表 11 中注 2);本版的图 4 和 6.3.1 中表 3);
- 检验外螺纹大径和内螺纹小径用光滑极限量规的要求作为参考内容重新编排(1989 年版的 5.4、5.5、5.6、5.7、8.2;本版的附录 A);
- 将量规螺纹大、中、小径尺寸的计算公式移入附录(1989 年版的表 11;本版的附录 B);
- 删除了平顶通端螺纹塞规和平顶通端螺纹环规的要求(1989 年版的附录 A);
- 删除了用于检验 D 级内螺纹的螺纹塞规的要求(1989 年版的附录 B);
- 删除了止端螺纹环规牙型高度 h_3 的要求(1989 年版的附录 C)。

本标准的附录 A 为资料性附录,附录 B 为规范性附录。

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(SAC/TC 132)归口。

本标准由成都工具研究所负责起草。

本标准主要起草人:姜志刚

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10922—1989。

55°非密封管螺纹量规

1 范围

本标准规定了 55°非密封管螺纹量规的公差、要求、验收及检验、标志与包装等。

本标准规定的螺纹量规适用于检验 GB/T 7307—2001 规定的 55°非密封管螺纹。

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 7307—2001 55°非密封管螺纹(eqv ISO 228-1:1994)

3 符号及说明

表 1 中所列的符号及说明适用于本标准。

表 1

符号	说 明
b_3	内螺纹截短牙型大径处的间隙槽宽度或外螺纹截短牙型小径处的间隙槽宽度
d, D	工件外、内螺纹的基本大径
d_1, D_1	$=d-1.280654P$, 工件外、内螺纹的基本小径
d_2, D_2	$=d-0.640327P$, 工件外、内螺纹的基本中径
m	螺纹环规中径公差带 T_R 的中心线与“校通-通”或“校止-通”螺纹塞规中径公差带 T_{CP} 的中心线之间的距离
n	b_3 的公称值
P	螺距
s	截短螺纹牙型间隙槽中心线相对于螺纹牙型中心线的实际偏移量
S	b_3 的偏差
T_{CP}	校对螺纹塞规的中径公差
T_{d2}	工件外螺纹的中径公差
T_{D2}	工件内螺纹的中径公差
T_{PL}	通、止端螺纹塞规的中径公差
T_R	通、止端螺纹环规的中径公差
u	$=0.14784P$, 牙顶或牙底圆弧高的两倍
W_{GO}	通端螺纹塞规或通端螺纹环规中径公差带的中心线至其磨损极限之间的距离
W_{NG}	止端螺纹塞规或止端螺纹环规中径公差带的中心线至其磨损极限之间的距离
Z_{PL}	通端螺纹塞规中径公差带 T_{PL} 的中心线至工件内螺纹中径下偏差之间的距离
Z_R	通端螺纹环规中径公差带 T_R 的中心线至工件外螺纹中径上偏差之间的距离