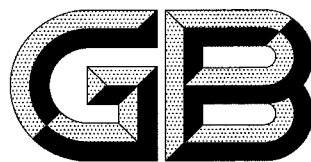


ICS 21.040.20
J 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 7307—2001
eqv ISO 228-1:1994

55° 非密封管螺纹

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

2001-02-26 发布

2001-09-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准等效采用 ISO 228-1:1994《非螺纹密封的管螺纹 第1部分:尺寸、公差和标记》。

本标准与国际标准(ISO 228-1:1994)间的主要差异为:我国标准不推荐用密封管螺纹与非密封管螺纹组成密封螺纹副(G/R)或非密封螺纹副(Rp/G)。ISO 标准中的这部分内容是专门照顾个别欧洲国家的习惯做法而设立的,其他国家则基本不存在密封螺纹与非密封螺纹混合配对现象。

本标准与 GB/T 7307—1987 相比,主要变化如下:

——删除了 D 级内螺纹;

——简化了螺纹副的标记方法。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 7307—1987。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国螺纹标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责起草,江苏省竹簧机械厂参加起草。

本标准主要起草人:李晓滨、张建生。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化机构(ISO 成员国)所组成的世界联盟。一般通过 ISO 技术委员会来进行准备国际标准的工作。如果对已成立技术委员会的工作项目感兴趣,各成员国则有权派代表参加该技术委员会。与 ISO 有联系的政府和非政府国际组织,也参加相应工作。

有关所有电工技术标准化方面的事情,ISO 将与国际电工技术委员会(IEC)紧密合作。

被技术委员会采纳的国际标准草案(DIS)要向各成员国发放,进行投票表决。要使其成为正式发布的国际标准,需获得至少 75%参加投票成员国的赞成。

国际标准 ISO 228-1 是由 ISO/TC5/SC5 螺纹或平端对焊接头、螺纹、螺纹的检验分技术委员会提出的。

本标准为第三版本,第二版本(ISO 228-1;1982)已被代替并作废。第三版本较第二版本有技术方面的修改。

在非螺纹密封的管螺纹总标题下,ISO 228 由如下部分组成:

- 第 1 部分:尺寸、公差和标记
- 第 2 部分:用极限量规所进行的检验

ISO 228 第 1 部分的附录 A 为提示的附录。

中华人民共和国国家标准

55° 非密封管螺纹

GB/T 7307—2001
equiv ISO 228-1:1994

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

代替 GB/T 7307—1987

1 范围

本标准规定了牙型角为 55°、螺纹副本身不具有密封性的圆柱管螺纹的牙型、尺寸、公差和标记。

本标准适用于管子、阀门、管接头、旋塞及其他管路附件的螺纹联结。

若要求此联结具有密封性,应在螺纹以外设计密封面结构(例如圆锥面、平端面等)。在密封面内添加合适的密封介质,利用螺纹将密封面锁紧密封。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 14791—1993 螺纹术语(neq ISO 5408:1983)

3 定义及代号

3.1 定义

标准中所使用的螺纹术语均符合 GB/T 14791 的规定。

3.2 代号

D ——内螺纹大径;

d ——外螺纹大径;

D_2 ——内螺纹中径;

d_2 ——外螺纹中径;

D_1 ——内螺纹小径;

d_1 ——外螺纹小径;

T_{D_2} ——内螺纹中径公差;

T_{d_2} ——外螺纹中径公差;

T_{D_1} ——内螺纹小径公差;

T_d ——外螺纹大径公差;

n ——每 25.4 mm 轴向长度内所包含的螺纹牙数;

P ——螺距;

H ——原始三角形高度;

h ——螺纹牙高;

r ——螺纹牙顶和牙底的圆弧半径。