

ICS 25.100.50
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 20328—2006

GB/T 20328—2006

R 系列圆锥管螺纹圆板牙

Circular dies for taper pipe threads—R series

(ISO 4230:1987, Hand-and machine-operated circular screwing dies for taper pipe threads—R series, MOD)

中华人民共和国
国家标准

R 系列圆锥管螺纹圆板牙

GB/T 20328—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzchs.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 5 千字

2007年1月第一版 2007年1月第一次印刷

*

书号:155066·1-28626 定价 8.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 20328—2006

2006-07-20 发布

2007-01-01 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

表 1

单位为毫米

代 号	基本直径	近似螺距	D f10	E js12	c	b	a	最少完整 螺纹牙数	最小完整 牙的长度	基面距
1/16	7.723	0.907	25	11	1	5	1	6 $\frac{1}{8}$	5.6	4
1/8	9.728		30							
1/4	13.157	1.337	38	14	1.2	6		6 $\frac{1}{4}$	8.4	6
3/8	16.662		45					18	6 $\frac{1}{2}$	8.8
1/2	20.955	1.814	55	22	1.5	8	2	6 $\frac{3}{4}$	11.4	8.2
3/4	26.441							7	12.7	9.5
1	33.249	2.309	65	25	1.8	8		6 $\frac{7}{8}$	14.5	10.4
1 $\frac{1}{4}$	41.910		75	30				7 $\frac{1}{4}$	16.8	12.7
1 $\frac{1}{2}$	47.803		90	2	9 $\frac{1}{8}$	21.1	15.9			
2	59.614		105	36	2.5	10				

注：最少完整螺纹牙数，最小完整牙的长度，基面距均为螺纹尺寸。仅供板牙设计时参考。

4 标记示例

代号为 3/4 的 R 系列圆锥管螺纹圆板牙标记为：

圆锥管螺纹圆板牙 R3/4 GB/T 20328

5 技术要求

R 系列圆锥管螺纹圆板牙的技术条件按 GB/T 970.2 的规定。

前 言

本标准修改采用 ISO 4230:1987《R 系列圆锥管螺纹的手用和机用圆板牙》(英文版)。

本标准根据 ISO 4230:1987 重新起草。

本标准与 ISO 4230:1987 相比主要变化如下：

- 删除了国际标准前言；
- 将“本国际标准”一词改为“本标准”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的“,”；
- 对个别圆板牙的外圆直径和厚度进行了调整；
- 增加了螺纹的基面距尺寸；
- 重新绘制了圆板牙的示图，给出了紧固孔的角度值；
- 标记示例增加了标准代号；
- 增加了技术条件；
- 取消了结构中的凹台；
- 在规范性引用文件中，用我国标准代替对应的国际标准。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：成都成量集团、上海刀具厂、成都工具研究所。

本标准主要起草人：杨士柏、许光荣、刘泽生、居新群、沈士昌。