

ICS 25.100.50

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10000—1999

55°圆锥管螺纹滚丝轮

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J41 017—89《55°圆锥管螺纹滚丝轮》的修订，修订时仅按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 ZB J41 017—89。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：成都工具研究所。

本标准主要起草人：姜体贵、李付孝、陈承寿、夏 千。

55°圆锥管螺纹滚丝轮

代替 ZB J41 017—89

1 范围

本标准规定了 55°圆锥管螺纹滚丝轮（以下简称滚丝轮）的型式和尺寸、牙型尺寸和偏差、技术要求及标志和包装的基本要求。

本标准适用于加工用螺纹密封的管螺纹（按 GB/T 7306—1987《用螺纹密封的管螺纹》）R 系列的滚丝轮。滚丝轮按滚丝机轴径尺寸分为 45 型、54 型、75 型。

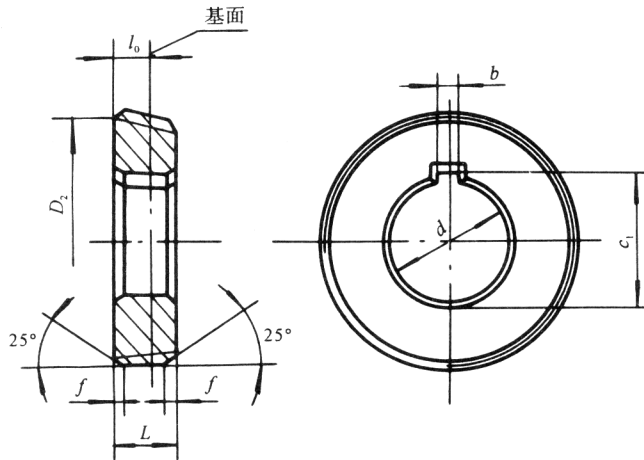
2 引用标准

下列标准所包含的条文，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 7306—1987 用螺纹密封的管螺纹

3 型式和尺寸

3.1 滚丝轮的型式按图 1 所示，尺寸由表 1 和表 2 给出。



注：根据工艺需要，滚丝轮两端允许带凸台。

图 1

表 1

mm

型 式	d	b	c_1
45 型	$45^{+0.025}_0$	$12^{+0.205}_{+0.095}$	$47.9^{+0.62}_0$
54 型	$54^{+0.030}_0$		$57.5^{+0.74}_0$
75 型	$75^{+0.030}_0$	$20^{+0.240}_{+0.110}$	$79.3^{+0.74}_0$

注：45 型适用于滚压直径 $\phi 40$ 以下，54 型适用于 $\phi 60$ 以下，75 型适用于 $\phi 80$ 以下。