

ICS 25.100.50

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9995—1999

55° 圆柱管螺纹丝锥螺纹公差

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 012—89《55°圆柱管螺纹丝锥螺纹公差》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。

原标准非等效采用国际标准 ISO 5969—1979《管螺纹 G 系列和 Rp 系列用磨牙丝锥—螺纹公差》。

本标准自实施之日起代替 ZB J41 012—89。

本标准的附录 A 是提示的附录。

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、尹宗麟、胡幼媛、薛学光、夏 千。

55° 圆柱管螺纹丝锥螺纹公差

代替 ZB J41 012—89

1 范围

本标准规定了 55° 圆柱管螺纹丝锥的螺纹牙型及其基本尺寸的极限偏差，并在附录 A（提示的附录）中给出了关于 55° 圆柱管螺纹丝锥螺纹公差的若干说明。

本标准适用于加工 55° 圆柱管螺纹的丝锥。本标准分 G 系列、G-D 系列和 Rp 系列三种丝锥螺纹公差。G 系列、G-D 系列丝锥螺纹公差适用于加工非螺纹密封的管螺纹（按 GB/T 7307—1987《非螺纹密封的管螺纹》），Rp 系列的丝锥螺纹公差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》）。

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 968—1994 丝锥 螺纹公差
- GB/T 7306—1987 用螺纹密封的管螺纹
- GB/T 7307—1987 非螺纹密封的管螺纹

3 螺纹牙型和尺寸极限偏差

3.1 G 系列和 G-D 系列丝锥的螺纹牙型按图 1 所示，尺寸极限偏差见表 1、表 2。

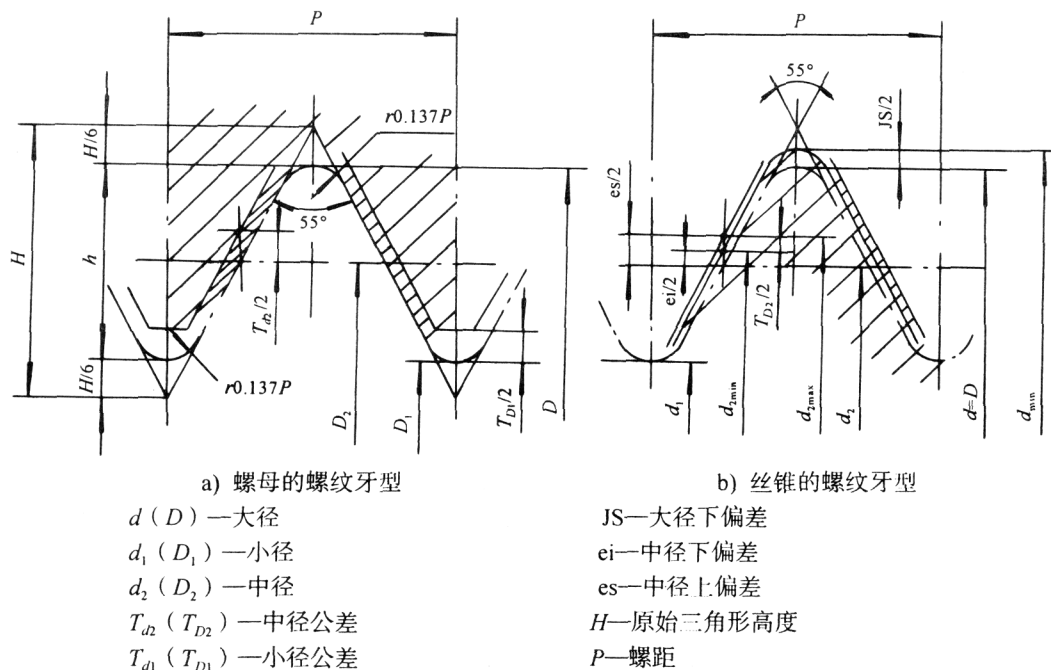


图 1