

ICS 25.100.50

J41

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9999—1999

55° 圆锥管螺纹搓丝板

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 016—89《55°圆锥管螺纹搓丝板》的修订，修订时对搓丝板的硬度值做了调整，将厚度尺寸改为参考尺寸，取消了厚度尺寸的极限偏差，并按有关规定进行了编辑性修改，其它技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 ZB J41 016—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、尹贵和、张敏武、陈承寿、夏 千。

55°圆锥管螺纹搓丝板

代替 ZB J41 016—89

1 范围

本标准规定了 55°圆锥管螺纹搓丝板的型式和尺寸、牙型尺寸和偏差、技术要求及标志和包装的基本要求，并在附录 A（提示的附录）中给出了 55°圆锥管螺纹搓丝板（以下简称搓丝板）的使用安装要求。

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 系列的搓丝板。

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 搓丝板的型式按图 1 所示，尺寸由表 1 给出。

表 1 mm

代号	25.4 mm 牙数	P	L _D		L _G		B		H	φ	参 考 值			
			基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			参考尺寸	f	l	a
R 1/6	28	0.907	170	0	150	0	50	0	30	2°18'	1.5	24.4	0.64	1°~1°30'
R 1/8				-1.00		-1.00		-0.62		1°48'		31.6		
R 1/4	19	1.337	210	0	190	70	0	40	1°58'	2.0	42.5	0.94		
R 3/8			220		-1.15				200		-1.15		1°32'	
R 1/2	14	1.814	250	0	230	60	0	45	1°40'	2.5	68.0	1.45		
R 3/4			310		-1.30				285		-1.30		70	
R1	11	2.309	400	0	375	80	0	50	1°19'	3	110.0	2.24		
R1 1/4			420	-1.40	400				-1.40		100		-0.87	