

前 言

本标准适用于检验气瓶用圆锥螺纹及瓶帽、颈圈用圆柱管螺纹的量规。

本标准与原 GB 8336—87 标准相比,删除了 M80×3 普通螺纹这一档规格(因为已有相应国家标准)并将检验圆锥螺纹的中径综合偏差由原±0.18 提高到圆锥外螺纹为 $^{+0.18}_0$,圆锥内螺纹为 $^{-0.18}_0$ 。量规的台阶尺寸也因此作了相应变动,由原来双向变动量±1.5 mm 改为单向变动量+1.5 mm。

本标准代替了原 GB 8336—87 的全部内容。

本标准从 1998 年 10 月 1 日起实施。

本标准由中华人民共和国劳动部提出。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:上海天海阀门有限公司、成都量刃具总厂。

本标准主要起草人:蔡燕昕、顾永亮、毛冲霓、陈伟明、王荣刚。

1 范围

本标准规定了气瓶用螺纹量规的结构型式、尺寸偏差、技术要求、标志等内容。

本标准适用于检验 GB 8335—1998《气瓶专用螺纹》中规定的圆锥螺纹及圆柱螺纹用的量规。

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 1804—92 一般公差 线性尺寸的未注公差

GB 3934—83 普通螺纹量规

GB 6403.3—86 滚花

GB 8335—1998 气瓶专用螺纹

3 定义、名称及符号

3.1 本标准规定的数值是以标准的测量条件为准,即:温度为 20℃,测量力为零。

3.2 螺纹量规的名称和功能

3.2.1 圆锥光滑塞规

检查钢瓶瓶口圆锥内螺纹小径、锥度的量规。

3.2.2 圆锥光滑环规

检查瓶阀尾部圆锥外螺纹大径、锥度的量规。

3.2.3 圆锥校对光滑塞规

用于校对圆锥光滑环规尺寸的量规。

3.2.4 圆锥螺纹塞规

检查钢瓶瓶口圆锥内螺纹中径的量规。

3.2.5 圆锥螺纹环规

检查瓶阀尾部圆锥外螺纹中径的量规。

3.2.6 圆锥校对螺纹塞规

用于校对圆锥螺纹工作环规中径及磨损量的量规。

3.2.7 圆柱光滑塞规

检查瓶帽螺纹小径的量规。

3.2.8 圆柱螺纹塞规

检查瓶帽螺纹中径的量规。

3.2.9 圆柱螺纹环规

检查颈圈螺纹中径的量规。

3.2.10 圆柱螺纹校对塞规

用于校对圆柱螺纹环规中径及磨损量的量规。

3.2.11 圆柱螺纹量规的代号、特征参照 GB 3934 的规定。

3.3 符号

- a ——圆锥(螺纹)塞规截平面至塞规大端外圆表面的垂直距离。
 - m ——圆锥(螺纹)量规台阶高度。
 - L_0 ——圆锥(螺纹)塞规头总长。
 - d_0 ——塞规锥柄安装位置直径。
 - A ——圆锥(螺纹)环规截平面至环规外圆表面的垂直距离。
 - b ——螺纹牙型在牙底处间隙宽度。
 - f ——圆锥螺纹环规螺纹倒角宽度。
- 注：其他符号按 GB 8335 的规定。

4 圆锥螺纹量规的结构型式、尺寸偏差

4.1 圆锥光滑塞规、环规的结构型式和尺寸按图 1 和表 1 的规定。

4.2 圆锥螺纹塞规、环规的结构型式和尺寸按图 2、图 3 和表 2 的规定。

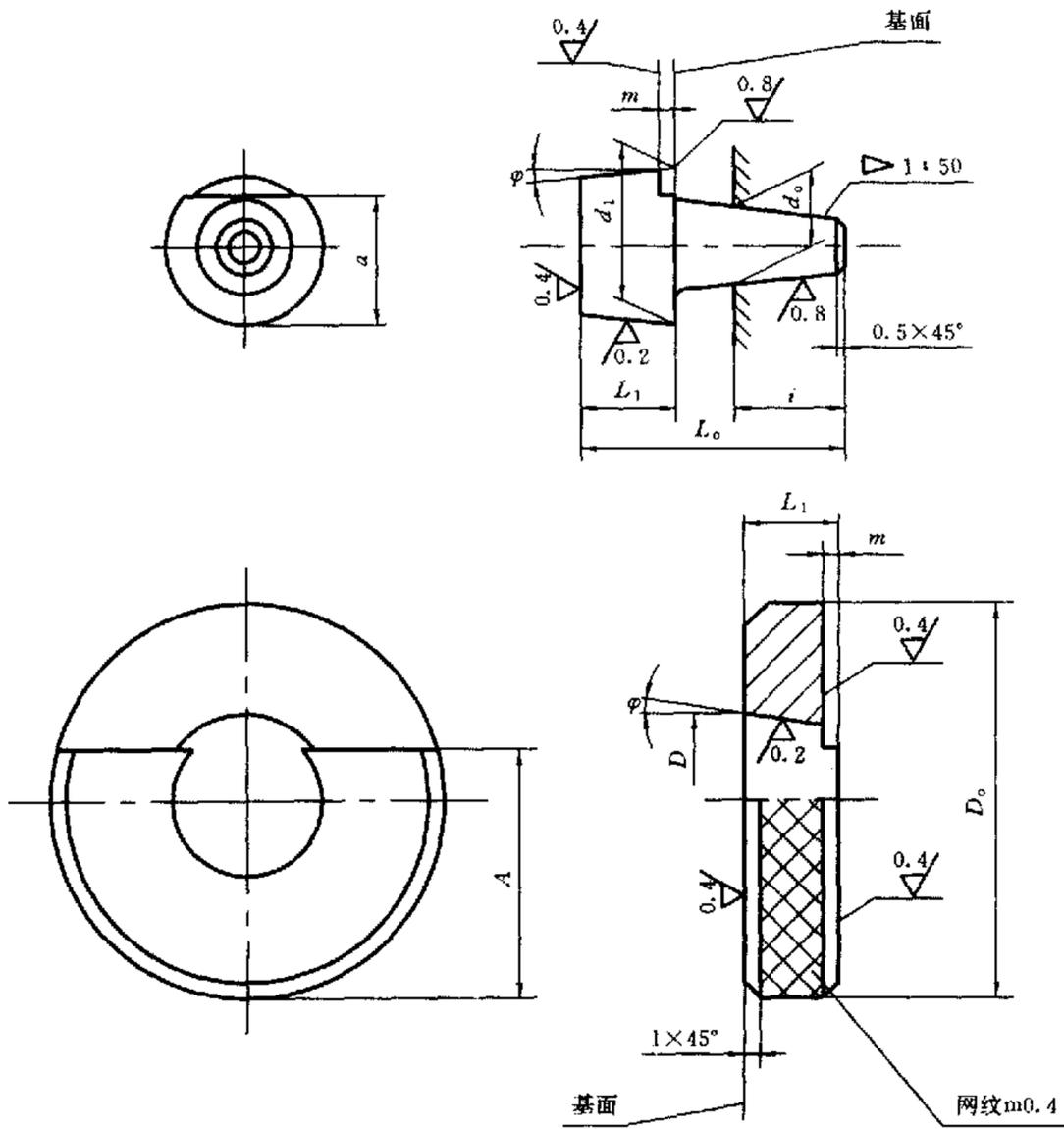


图 1