



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1796.1—2016  
代替 GB 1796.1—2008

---

## 轮胎气门嘴 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴

Tyre valves—Part 1: Tube clamp-in valves

(ISO 9413:1998, Tyre valves—Dimensions and designation, NEQ)

2016-02-24 发布

2017-01-01 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

## 前 言

GB 1796《轮胎气门嘴》分为七个部分：

- 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴；
- 第 2 部分：胶座气门嘴；
- 第 3 部分：卡扣式气门嘴；
- 第 4 部分：压紧式无内胎气门嘴；
- 第 5 部分：大芯腔气门嘴；
- 第 6 部分：气门芯；
- 第 7 部分：零部件。

本部分为 GB 1796 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB 1796.1—2008《轮胎气门嘴 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴》，与 GB 1796.1—2008 相比，主要技术变化如下：

- 增加了前言中的“第 7 部分：零部件”（见前言）；
- 增加了规范性引用文件“GB 1796.7”（见第 2 章）；
- 修改了垫片的结构尺寸及材料规定（见 6.2，2008 年版的 6.2）；
- 修改了螺母的类型、结构尺寸及材料规定（见 6.3，2008 年版的 6.3）；
- 修改了防护帽的类型、结构尺寸及材料规定（见 6.4，2008 年版的 6.4）；
- 修改了螺纹的规定（见 6.7，2008 年版的 6.7）；
- 修改“六角螺母与嘴体的装配扭矩”为“嘴体的装配扭矩”（见第 10 章，2008 年版的第 10 章）；
- 删除了密封帽密封性的规定（见 2008 年版的第 11 章）；
- 修改了表 3（见表 3，2008 年版的表 4）；
- 增加了产品的贮存期（见 13.3，2008 年版的 14.3）。

本部分使用重新起草法参考 ISO 9413:1998《轮胎气门嘴 尺寸和型号》编制，与 ISO 9413:1998 的一致性程度为非等效。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国轮胎轮辋标准化技术委员会(SAC/TC 19)归口。

本部分主要起草单位：山东高天金属制造有限公司、宁波市鄞州诚裕五金厂、东营市宇通气门嘴有限公司。

本部分参加起草单位：江阴市天一气门芯有限公司、高密同创气门芯有限公司、佛山市顺德安驰实业有限公司。

本部分主要起草人：李峰、张浩波、吴中华、唐建兰、李健、李展刚。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 1796—1979、GB 1796—1988、GB 1796—1996、GB 1796.1—2008。

# 轮胎气门嘴

## 第 1 部分：压紧式内胎气门嘴

### 1 范围

GB 1796 的本部分规定了压紧式内胎气门嘴(以下简称“气门嘴”)的术语和定义、型号标记、结构型式、零部件的类型、结构尺寸及材料、外观、最大使用压力、密封性、六角螺母与嘴体的装配扭矩、试验方法、检验规则、标识、包装和贮存。

本部分适用于摩托车、力车等内胎用气门嘴。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 1796.6 轮胎气门嘴 第 6 部分:气门芯

GB 1796.7 轮胎气门嘴 第 7 部分:零部件

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB 9764 轮胎气门嘴芯腔

GB 9765 轮胎气门嘴螺纹

GB/T 9766.1 轮胎气门嘴试验方法 第 1 部分:压紧式内胎气门嘴试验方法

GB/T 12839 轮胎气门嘴术语及其定义

GB/T 21285 轮胎气门嘴及其零部件的标识方法

### 3 术语和定义

GB/T 12839 界定的术语和定义适用于本文件。

### 4 型号标记

产品的型号标记应符合 GB/T 21285 的规定。本部分的型号与国外标准的型号对照参见附录 A。

### 5 结构型式

气门嘴的结构型式应符合表 1 和图 1~图 4 的规定。本部分所有线性尺寸均为毫米。