



中华人民共和国国家标准

GB/T 32535—2016

管螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

Runouts, undercuts and chamfers for pipe threads

2016-02-24 发布

2016-09-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国螺纹标准化技术委员会(SAC/TC 108)提出并归口。

本标准负责起草单位:苏州爱德蒙得测控系统有限公司、中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位:江苏竹簧阀业有限公司。

本标准主要起草人:张绪增、李晓滨、张建生。

管螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

1 范围

本标准规定了 55°密封和非密封管螺纹(Rp、Rc、R1、R2 和 G)、60°密封和干密封管螺纹(NPT、NPSC、NPTF、PTF-SAE SHORT、NPSF 和 NPSI)以及米制密封螺纹(Mc 和 Mp)的收尾、肩距、退刀槽和倒角尺寸。55°密封和非密封管螺纹分别符合 GB/T 7306(所有部分)和 GB/T 7307 的规定;60°密封和干密封管螺纹分别符合 GB/T 12716 和 GB/T 27944 的规定;米制密封螺纹符合 GB/T 1415 的规定。

本标准适用于管螺纹产品的设计和加工。

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/T 3 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

GB/T 1415 米制密封螺纹

GB/T 7306(所有部分) 55°密封管螺纹

GB/T 7307 55°非密封管螺纹

GB/T 12716 60°密封管螺纹

GB/T 27944 60°干密封管螺纹

3 尺寸代号

n —— 牙数

P —— 螺距

d —— 圆柱外螺纹大径或圆锥外螺纹在小端面内的大径

D —— 圆柱内螺纹大径或圆锥内螺纹在大端面内的大径

x —— 外螺纹收尾长度

X —— 内螺纹收尾长度

a —— 外螺纹肩距长度

A —— 内螺纹肩距长度

d_g —— 外螺纹退刀槽底直径

D_g —— 内螺纹退刀槽底直径

g_1 —— 外螺纹退刀槽底宽度

g_2 —— 外螺纹退刀槽总宽度

G_1 —— 内螺纹退刀槽底宽度

r —— 外螺纹退刀槽底与槽侧面连接的圆弧半径

R —— 内螺纹退刀槽底与槽侧面连接的圆弧半径