



中华人民共和国国家标准

GB/T 20328—2023

代替 GB/T 20328—2006

R 系列圆锥管螺纹圆板牙

Circular screwing dies of R series for taper pipe threads

(ISO 4230:2016, Hand-and machine-operated circular screwing dies
for taper pipe threads—R series, MOD)

2023-09-07 发布

2024-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 20328—2006《R 系列圆锥管螺纹圆板牙》，与 GB/T 20328—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- GB/T 7306.1、GB/T 7306.2 更改为资料性引用；
- 增加了术语和定义(见第 3 章)。

本文件修改采用 ISO 4230:2016《手用和机用圆锥管螺纹圆板牙 R 系列》。

本文件与 ISO 4230:2016 相比做了下述结构调整：

- 增加了第 3 章术语和定义；
- 第 4 章对应 ISO 4230:2016 中的第 3 章；
- 第 5 章对应 ISO 4230:2016 中的第 4 章；
- 增加了第 6 章技术要求。

本文件与 ISO 4230:2016 的技术性差异及其原因如下：

- 删除了规范性引用文件 ISO 2568,增加了 GB/T 970.2(见 6 章)；
- 对个别圆板牙的外圆直径和厚度进行了调整(见表 1),便于本文件的使用；
- 增加了螺纹的基面距尺寸(见表 1),便于本文件的使用；
- 图 1 中,增加了紧固孔角度值,便于本文件的使用；
- 删除了结构中的凹台；
- 删除了尺寸 E_1 。
- 增加了标记示例中的文件代号(见第 5 章),便于本文件的使用；
- 增加了技术要求(见第 6 章),便于本文件的使用；

本文件做了下列编辑性更改：

- 删除了表 1 中的脚注 a,增加了表 1 中的注；
- 将第 3 章的注 3 极限偏差列入表 1 中；
- 更改了附录 A 中表 A.1 中 Pitch 为 P。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本文件起草单位：成都工具研究所有限公司、常州鼎森传动科技有限公司。

本文件主要起草人：邓智光、张建军、杨帆、周佼、沈士昌。

本文件于 2006 年首次发布,本次为第一次修订。

R 系列圆锥管螺纹圆板牙

1 范围

本文件规定了 R 系列圆锥管螺纹圆板牙的型式、尺寸、标记示例和技术要求。

本文件适用于加工 55°密封管螺纹(见 GB/T 7306.1、GB/T 7306.2)的 R 系列圆锥管螺纹圆板牙的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 970.2 圆板牙 第 2 部分:技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式尺寸

R 系列圆锥管螺纹圆板牙的型式和基本尺寸按图 1 和表 1 的规定。

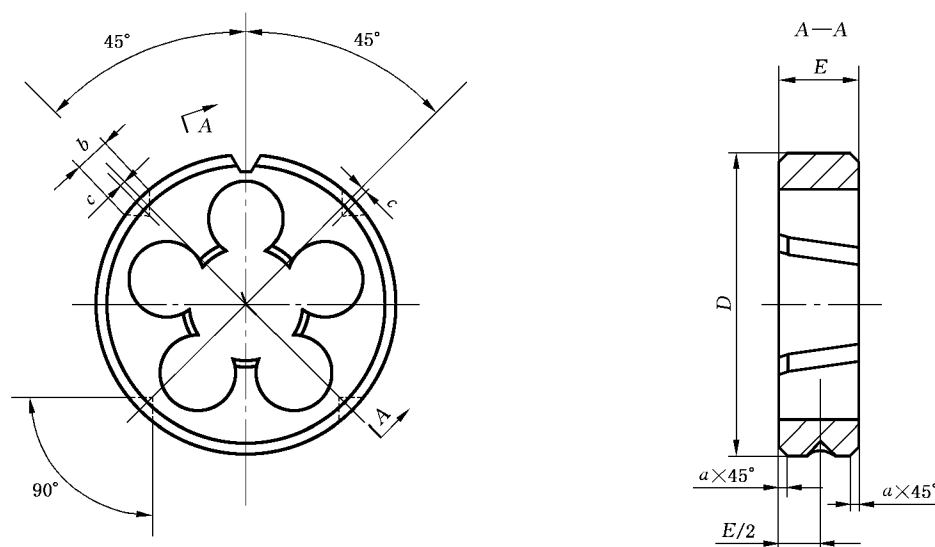


图 1