



中华人民共和国国家标准

GB/T 10878—2011
代替 GB 10878—1999

气瓶锥螺纹丝锥

Special taps of taper threads for gas cylinders

2011-12-30 发布

2012-07-01 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《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。
本标准代替 GB 10878—1999《气瓶锥螺纹丝锥》。

本标准与 GB 10878—1999 相比较，主要修改如下：

——PZ19.2 丝锥小径 d_1 由 16.872 改为 16.876，中径 d_2 由 18.036 改为 18.038，总长 L 由 78 改为 75；

——PZ27.8 丝锥小径 d_1 由 25.472 改为 25.476，中径 d_2 由 26.636 改为 26.638，方头长度 L_2 由 24 改为 20，总长 L 由 85 改为 80；

——PZ39.0 丝锥小径 d_1 由 36.286 改为 36.290，中径 d_2 由 37.643 改为 37.645，方头长度 L_2 由 28 改为 24，总长 L 由 95 改为 90。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会(SAC/TC 31)提出并归口。

本标准起草单位：廊坊恒宇工具有限公司、宁波富华阀门有限公司、象山制阀有限公司、上海高压容器有限公司。

本标准主要起草人：张秀芝、钱发祥、翁国栋、陈伟明、顾秋华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB 10878—1989、GB 10878—1999。

气瓶锥螺纹丝锥

1 范围

本标准规定了气瓶锥螺纹丝锥的型式和尺寸、技术要求、性能试验、标志和包装。
本标准适用于加工符合 GB 8335 中圆锥内螺纹的丝锥。

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 145 中心孔

GB 8335 气瓶专用螺纹

3 型式和尺寸

3.1 丝锥的型式和尺寸按图 1 和表 1 的规定。

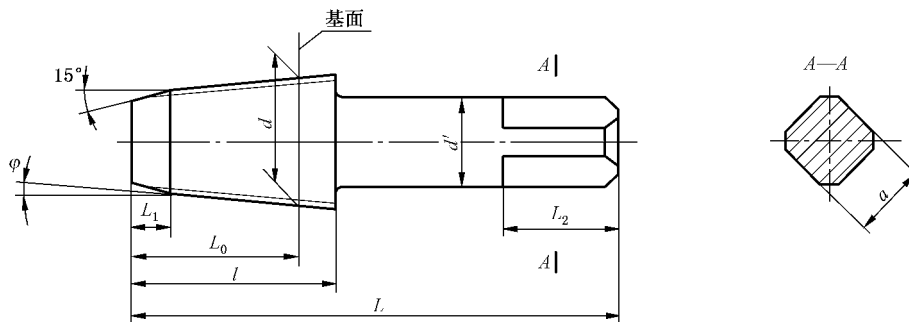


图 1 丝锥的型式和尺寸

表 1 丝锥尺寸

单位为毫米

代号	牙数 (每 25.4 mm)	螺距 P	L	l	L_0		L_1	d'		方头尺寸	
					基本尺寸	极限偏差		基本尺寸	极限偏差	a	L_2
PZ19.2	14	1.814	75	35	30	±0.9	6	16.0	$\begin{matrix} 0 \\ -0.070 \end{matrix}$	12.5	16
PZ27.8			80	40	33			25.0	$\begin{matrix} 0 \\ -0.084 \end{matrix}$	20.0	20
PZ39.0	12	2.117	90	42	34	±1.1	7	31.5	$\begin{matrix} 0 \\ -0.100 \end{matrix}$	25.0	24

3.2 丝锥螺纹的牙型和尺寸按图 2 和表 2 的规定。