



中华人民共和国国家标准

GB/T 22091.1—2008

55°密封管螺纹量规 第1部分:用于 检验圆柱内螺纹与圆锥外螺纹

Gauges for pipe threads with 55 degree thread angle where pressure-tight joints are made on the threads—Part 1: Verification of parallel internal and taper external threads

(ISO 7-2:2000, Pipe threads where pressure-tight joints are made on the threads—Part 2: Verification by means of limit gauges, MOD)

2008-06-25 发布

2009-01-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 量规的名称和代号、功能、特征及使用规则	1
5 符号及说明	2
6 量规的设计	3
7 量规尺寸和制造公差	10
8 量规的检验	13
9 量规的标志与包装	17
附录 A (规范性附录) 量规的使用和管螺纹的检验	18

前 言

GB/T 22091—2008《55°密封管螺纹量规》分为二个部分：

——第1部分：用于检验圆柱内螺纹与圆锥外螺纹；

——第2部分：用于检验圆锥内螺纹与圆锥外螺纹。

本部分为 GB/T 22091—2008 的第1部分，修改采用 ISO 7-2:2000《用螺纹密封的管螺纹 第2部分：用极限量规验收》(英文版)。

本部分与 ISO 7-2:2000 的差异如下：

——与 GB/T 7306.1—2000 对应，修改了标准名称；

——增加第4章，用表格形式阐述了量规名称和代号、功能、特征及使用规则(本版的第4章)；

——符号、量规设计、量规尺寸和制造公差、量规检验、量规标记的章节重新编排(ISO 7-2:2000 的4、5、7.1、7.2、7.3；本版的第5章~第9章)；

——螺纹牙底、螺纹倒角的章节重新编排(ISO 7-2:2000 的7.1.1.1a)和 b)，7.1.1.1 第3段；本版的6.6、6.7)；

——量规使用和螺纹的检验纳入附录 A(ISO 7-2:2000 的第6章；本版的附录 A)。

本部分的附录 A 为规范性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本部分负责起草单位：成都工具研究所。

本部分参加起草单位：哈尔滨量具刃具集团有限责任公司、成都成量工具有限公司。

本部分主要起草人：姜志刚、朱鸿杰、王莺、陈瑜。

55°密封管螺纹量规 第1部分:用于 检验圆柱内螺纹与圆锥外螺纹

1 范围

GB/T 22091 的本部分规定了 55°密封管螺纹量规的设计、尺寸和制造公差、检验、标记等。
本部分规定的量规体系¹⁾适用于检验 GB/T 7306.1-2000 规定的圆柱内螺纹和圆锥外螺纹。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 22091 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 7306.1—2000 55°密封管螺纹 第1部分:圆柱内螺纹与圆锥外螺纹(eqv ISO 7-1:1994)

3 术语和定义

GB/T 7306.1—2000 中确立的、图 1 所示的以及下列术语和定义适用于本部分。

3.1

容纳长度 accommodation length

内螺纹工件端面到与外螺纹工件配合时将遇到的第一个障碍物之间的距离,见图 1。

注:图 1 适用于圆柱内螺纹(Rp)和圆锥内螺纹(Rc)。

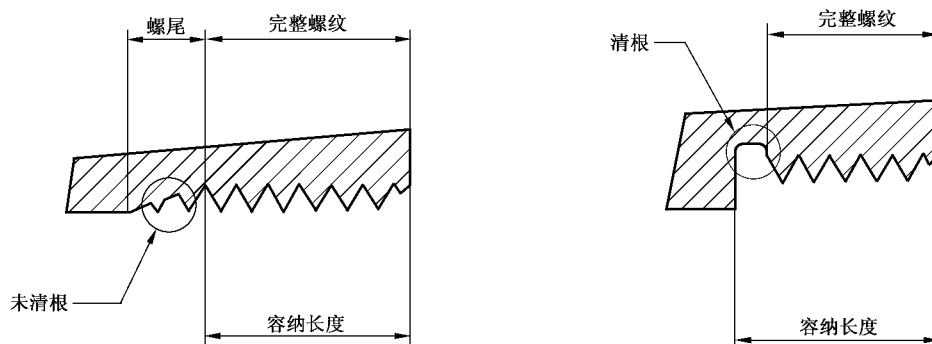


图 1 容纳长度

4 量规的名称和代号、功能、特征及使用规则

表 1 中所列的量规名称和代号、功能、特征及使用规则适用于本部分。

1) 未经特别提示,本部分规定的量规体系不可以用于注塑零件上螺纹的检验。