



中华人民共和国国家标准

GB/T 29537—2013

80°非密封管螺纹

Pipe threads with 80 degree thread angle where
pressure-tight joints are not made on the threads

2013-06-09 发布

2014-03-01 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。

本标准参考 DIN 40430:1971《钢导管螺纹 尺寸》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:宁波新月仪器技术有限公司、中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位:浙江省计量科学研究所、中烟机械技术中心有限责任公司。

本标准主要起草人:茅振华、张建军、李晓滨、徐庆涛。

80°非密封管螺纹

1 范围

本标准规定了牙型角为 80°、螺纹副不具有密封性的圆柱管螺纹的牙型、尺寸、公差、标记和检验。本标准适用于薄壁管件的螺纹连接。

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 14791 螺纹术语

3 术语、定义和符号

3.1 术语和定义

GB/T 14791 界定的术语和定义适用于本文件。

3.2 符号

下列符号适用于本文件。

D —— 内螺纹的基本大径;

d —— 外螺纹的基本大径;

D_2 —— 内螺纹的基本中径;

d_2 —— 外螺纹的基本中径;

D_1 —— 内螺纹的基本小径;

d_1 —— 外螺纹的基本小径;

n —— 每 25.4 mm 轴向长度内所包含的螺纹牙数;

P —— 螺距;

H —— 原始三角形高度;

h —— 螺纹牙高;

r —— 螺纹牙顶和牙底的圆弧半径;

T_D —— 内螺纹直径公差;

T_d —— 外螺纹直径公差。

4 设计牙型

80°圆柱管螺纹设计牙型应符合图 1 的规定。其左、右牙侧角相等,相关尺寸应按下列公式计算。

$$H=0.595\ 876\ 796\ P$$

$$h=0.8\ H=0.476\ 7\ P$$

$$r=0.107\ P$$

$$P=25.4/n$$