



中华人民共和国国家标准

GB/T 34632—2017

统一螺纹搓制和滚制前的毛坯直径

The blank diameters for rolling unified screw threads

2017-10-14 发布

2018-05-01 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。

本标准起草单位:宾科精密部件(中国)有限公司、中机生产力促进中心、广东省计量科学研究院、宁波宁力高强度紧固件有限公司。

本标准主要起草人:段大鹏、李晓滨、梁平、徐勇。

统一螺纹搓制和滚制前的毛坯直径

1 范围

本标准规定了统一螺纹搓制和滚制前的毛坯直径尺寸。统一螺纹公称直径范围为 0.060 0 in~2.000 0 in (1/4 in 以后只有第 1 系列直径;牙数系列有 UNC、UNF、UNEF、8UN、12UN 和 16UN 六种,最少牙数为 6 牙);螺纹公差带有 2A 和 3A 两种。

本标准适用于全牙型挤压工艺加工碳素钢和合金钢材料的统一螺纹。

注:“全牙型挤压工艺”指在螺纹挤压成形时,螺纹材料完全充满刀具牙底空间的加工方法。

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

JB/T 8824.6—2012 统一螺纹刀具 第 6 部分:搓丝板

JB/T 8824.7—2012 统一螺纹刀具 第 7 部分:滚丝轮

ASME B1.2—1983 统一螺纹量规和检验

ASME B47.1—2007 量规的型式尺寸

3 术语和定义

GB/T 14791 界定的术语和定义适用于本文件。

4 毛坯直径计算式

搓制和滚制螺纹毛坯直径计算式应符合附录 A 的规定。

5 毛坯直径极限尺寸

统一螺纹搓制和滚制前的毛坯直径极限尺寸应符合表 1 的规定。

6 螺纹刀具精度等级

应采用 1 级精度等级刀具加工 2A 和 3A 公差的统一螺纹。

统一螺纹搓丝板和滚丝轮尺寸应分别符合 JB/T 8824.6—2012 和 JB/T 8824.7—2012 的规定。

7 毛坯直径调整

7.1 推荐采用拉丝或磨削工艺加工毛坯直径。当采用车削工艺加工毛坯时,其毛坯直径应在表 1 规定