

## 前 言

本标准等效采用 ISO 228-1:1994《非螺纹密封的管螺纹 第1部分:尺寸、公差和标记》。

本标准与国际标准(ISO 228-1:1994)间的主要差异为:我国标准不推荐用密封管螺纹与非密封管螺纹组成密封螺纹副(G/R)或非密封螺纹副(Rp/G)。ISO标准中的这部分内容是专门照顾个别欧洲国家的习惯做法而设立的,其他国家则基本不存在密封螺纹与非密封螺纹混合配对现象。

本标准与 GB/T 7307—1987 相比,主要变化如下:

- 删除了 D 级内螺纹;
- 简化了螺纹副的标记方法。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 7307—1987。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国螺纹标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责起草,江苏省竹簧机械厂参加起草。

本标准主要起草人:李晓滨、张建生。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化机构(ISO 成员国)所组成的世界联盟。一般通过 ISO 技术委员会来进行准备国际标准的工作。如果对已成立技术委员会的工作项目感兴趣,各成员国则有权派代表参加该技术委员会。与 ISO 有联系的政府和非政府国际组织,也参加相应工作。

有关所有电工技术标准化方面的事情,ISO 将与国际电工技术委员会(IEC)紧密合作。

被技术委员会采纳的国际标准草案(DIS)要向各成员国发放,进行投票表决。要使其成为正式发布的国际标准,需获得至少 75%参加投票成员国的赞成。

国际标准 ISO 228-1 是由 ISO/TC5/SC5 螺纹或平端对焊接头、螺纹、螺纹的检验分技术委员会提出的。

本标准第三版本,第二版本(ISO 228-1:1982)已被代替并作废。第三版本较第二版本有技术方面的修改。

在非螺纹密封的管螺纹总标题下,ISO 228 由如下部分组成:

- 第 1 部分:尺寸、公差和标记
- 第 2 部分:用极限量规所进行的检验

ISO 228 第 1 部分的附录 A 为提示的附录。

# 中华人民共和国国家标准

## 55° 非密封管螺纹

GB/T 7307—2001  
equiv ISO 228-1:1994

Pipe threads with 55 degree thread angle where  
pressure-tight joints are not made on the threads

代替 GB/T 7307—1987

### 1 范围

本标准规定了牙型角为 55°、螺纹副本身不具有密封性的圆柱管螺纹的牙型、尺寸、公差和标记。

本标准适用于管子、阀门、管接头、旋塞及其他管路附件的螺纹联结。

若要求此联结具有密封性,应在螺纹以外设计密封面结构(例如圆锥面、平端面等)。在密封面内添加合适的密封介质,利用螺纹将密封面锁紧密封。

### 2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 14791—1993 螺纹术语(neq ISO 5408:1983)

### 3 定义及代号

#### 3.1 定义

标准中所使用的螺纹术语均符合 GB/T 14791 的规定。

#### 3.2 代号

$D$ ——内螺纹大径;

$d$ ——外螺纹大径;

$D_2$ ——内螺纹中径;

$d_2$ ——外螺纹中径;

$D_1$ ——内螺纹小径;

$d_1$ ——外螺纹小径;

$T_{D_2}$ ——内螺纹中径公差;

$T_{d_2}$ ——外螺纹中径公差;

$T_{D_1}$ ——内螺纹小径公差;

$T_d$ ——外螺纹大径公差;

$n$ ——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。

国家质量技术监督局 2001-02-26 批准

2001-09-01 实施

## 4 设计牙型

圆柱管螺纹的设计牙型应符合图 1 的规定。其左、右两牙侧的牙侧角相等,相关尺寸按下列公式计算:

$$H = 0.960\ 491\ P$$

$$h = 0.640\ 327\ P$$

$$r = 0.137\ 329\ P$$

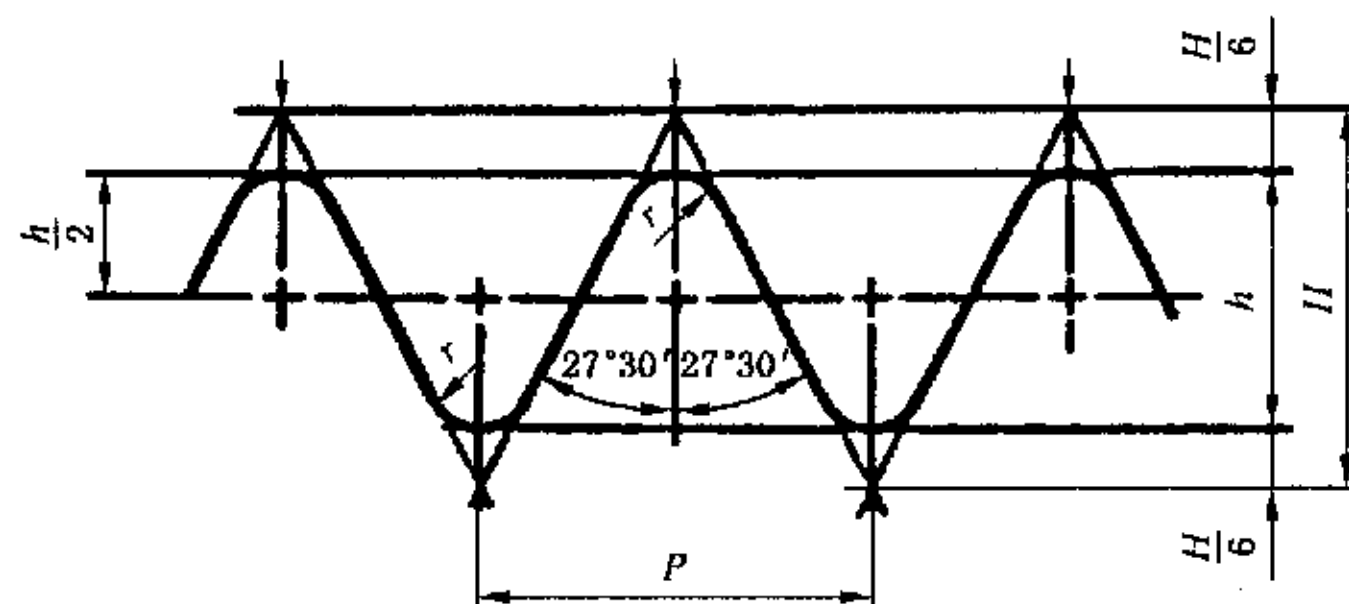


图 1 螺纹的设计牙型

## 5 基本尺寸及其公差

圆柱管螺纹的各直径尺寸及其公差带分布见图 2。

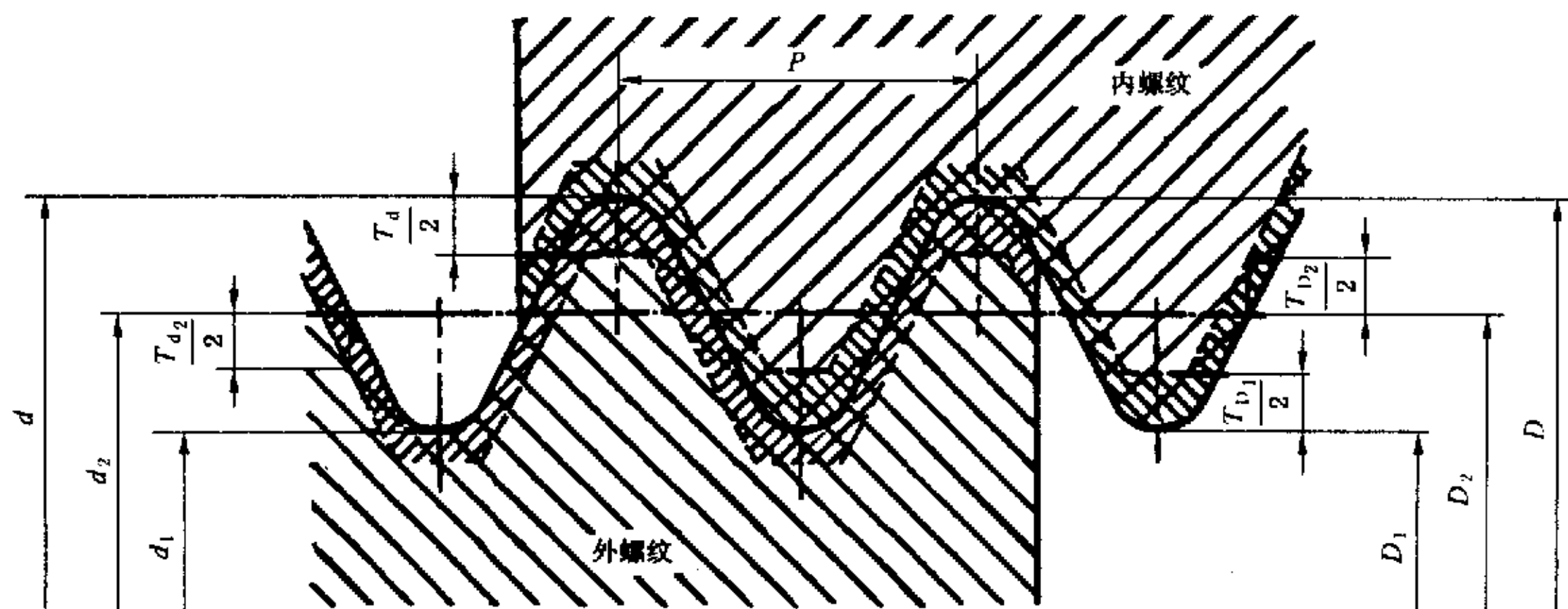


图 2 螺纹尺寸及其公差带分布

5.1 螺纹大径、中径和小径的基本尺寸按下列公式计算:

$$D = d$$

$$D_2 = d_2 = d - h = d - 0.640\ 327\ P$$

$$D_1 = d_1 = d - 2h = d - 1.280\ 654\ P$$

5.2 内螺纹的下偏差(EI)和外螺纹的上偏差(es)为基本偏差,基本偏差为零。

5.3 对内螺纹中径和小径,规定了一种公差等级。

5.4 对外螺纹中径,规定了两种公差等级,A级和B级;对外螺纹大径,规定了一种公差等级。

5.5 对内、外螺纹的底径,未规定公差等级。

5.6 在顶径公差带范围内,允许将螺纹圆弧牙顶削平。

5.7 圆柱管螺纹的基本尺寸及其公差应符合表 1 的规定。

## 6 标记

### 6.1 圆柱管螺纹的标记由螺纹特征代号、尺寸代号和公差等级代号组成。

螺纹特征代号用字母“G”表示。

螺纹尺寸代号为表 1 第 1 栏中所规定的分数和整数。

螺纹公差等级代号：对外螺纹，分 A、B 两级进行标记；对内螺纹，不标记公差等级代号。

标记示例：尺寸代号为 2 的右旋圆柱内螺纹的标记为 G 2

尺寸代号为 3 的 A 级右旋圆柱外螺纹的标记为 G 3 A

尺寸代号为 4 的 B 级右旋圆柱外螺纹的标记为 G 4 B

### 6.2 当螺纹为左旋时，应在外螺纹的公差等级代号或内螺纹的尺寸代号之后加注“LH”。

标记示例：尺寸代号为 2 的左旋圆柱内螺纹的标记为 G 2 LH

尺寸代号为 3 的 A 级左旋圆柱外螺纹的标记为 G 3 A-LH

尺寸代号为 4 的 B 级左旋圆柱外螺纹的标记为 G 4 B LH

### 6.3 表示螺纹副时，仅需标注外螺纹的标记代号。

表 1 螺纹的基本尺寸及其公差

尺寸代号	每 25.4 mm 内所包含的牙数 n	螺距 P/mm	牙高 h/mm	基本直径			中径公差 <sup>1)</sup>				小径公差		大径公差		
				大径 d=D/mm	中径 d <sub>2</sub> =D <sub>2</sub> /mm	小径 d <sub>1</sub> =D <sub>1</sub> /mm	内螺纹		外螺纹		内螺纹下偏差/mm	内螺纹上偏差/mm	外螺纹下偏差/mm	外螺纹上偏差/mm	
							下偏差/mm	上偏差/mm	A 级/mm	B 级/mm					
1/16	28	0.907	0.581	7.723	7.142	6.561	+0.107	0	0.107	0.214	0	0	-0.282	0.214	0
1/8	28	0.907	0.581	9.728	9.147	8.566	+0.107	0	+0.107	-0.214	0	0	-0.282	-0.214	0
1/4	19	1.337	0.856	13.157	12.301	11.445	+0.125	0	+0.125	-0.250	0	0	-0.445	-0.250	0
3/8	19	1.337	0.856	16.662	15.806	14.950	+0.125	0	+0.125	0.250	0	0	-0.445	-0.250	0
1/2	14	1.814	1.162	20.955	19.793	18.631	+0.142	0	+0.142	-0.284	0	0	-0.541	0.284	0
5/8	14	1.814	1.162	22.911	21.749	20.587	+0.142	0	+0.142	-0.284	0	0	-0.541	-0.284	0
3/4	14	1.814	1.162	26.441	25.279	24.117	+0.142	0	+0.142	-0.284	0	0	-0.541	-0.284	0
7/8	14	1.814	1.162	30.201	29.039	27.877	+0.142	0	+0.142	-0.284	0	0	-0.541	-0.284	0
1	11	2.309	1.479	33.249	31.770	30.291	+0.180	0	+0.180	0.360	0	0	+0.610	-0.360	0
1 1/8	11	2.309	1.479	37.897	36.418	34.939	+0.180	0	+0.180	-0.360	0	0	+0.610	-0.360	0
1 1/4	11	2.309	1.479	41.910	40.431	38.952	+0.180	0	+0.180	-0.360	0	0	+0.610	0.360	0
1 1/2	11	2.309	1.479	47.803	46.324	44.845	+0.180	0	+0.180	-0.360	0	0	+0.610	-0.360	0
1 3/4	11	2.309	1.479	53.746	52.267	50.788	+0.180	0	+0.180	-0.360	0	0	+0.610	-0.360	0
2	11	2.309	1.479	59.614	58.135	56.656	+0.180	0	+0.180	0.360	0	0	+0.610	-0.360	0
2 1/4	11	2.309	1.479	65.710	64.231	62.752	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
2 1/2	11	2.309	1.479	75.184	73.705	72.226	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
2 3/4	11	2.309	1.479	81.534	80.055	78.576	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	0.434	0
3	11	2.309	1.479	87.884	86.405	84.926	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
3 1/2	11	2.309	1.479	100.330	98.851	97.372	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
4	11	2.309	1.479	113.030	111.551	110.072	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
4 1/2	11	2.309	1.479	125.730	124.251	122.772	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
5	11	2.309	1.479	138.430	136.951	135.472	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
5 1/2	11	2.309	1.479	151.130	149.651	148.172	+0.217	0	+0.217	0.434	0	0	+0.640	-0.434	0
6	11	2.309	1.479	163.830	162.351	160.872	+0.217	0	+0.217	-0.434	0	0	+0.640	-0.434	0

1) 对薄壁件,此公差适用于平均中径,该中径是测量两个相互垂直直径的算术平均值。