

安装钢丝螺套用内螺纹

1 主题内容与适用范围

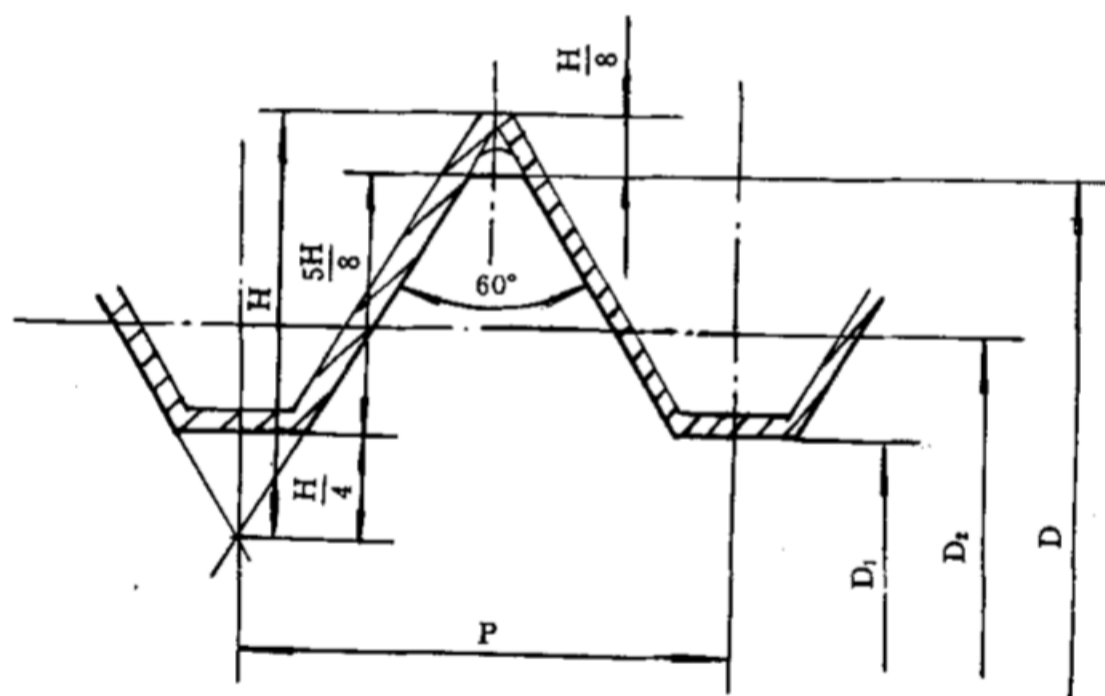
本标准规定了钢丝螺套用内螺纹的基本牙型、公差带位置、基本尺寸与偏差。
本标准适用于安装钢丝螺套。

2 引用标准

GB 192 普通螺纹 基本牙型
GB 197 普通螺纹 公差与配合
JB/T 7604.1 锁紧型钢丝螺套 型式与尺寸

3 螺纹基本牙型

螺纹基本牙型按 GB 192，公差带位置按 GB 197 的要求，见图示。



$$\begin{aligned} H &= 0.8660P & \frac{5H}{8} &= 0.5413P \\ \frac{H}{4} &= 0.2165P & \frac{H}{8} &= 0.1083P \end{aligned}$$

4 螺纹基本尺寸和偏差

螺纹基本尺寸和偏差按下表规定。

表

公称直径×螺距 d×p mm	安 装 钢 丝 螺 套 用 内 螺 纹							
	大 径 D		中 径 D ₂			小 径 D ₁		
	基本尺寸 mm	下偏差 μm	基本尺寸 mm	上偏差 μm	下偏差 μm	基本尺寸 mm	上偏差 μm	下偏差 μm
M3	3. 65	0	3. 325	+20	0	3. 11	+140	0
M4	4. 91		4. 454	+28		4. 15	+180	
M5	6. 04		5. 519	+32		5. 17	+200	
M6	7. 30		6. 649	+40		6. 22	+200	
M8	9. 62		8. 812	+50		8. 27	+220	
M8×1	9. 30		8. 649	+65		8. 22	+200	
M10	11. 95		10. 975	+60		10. 32	+250	
M10×1	11. 30		10. 649	+70		10. 22	+200	
M12	14. 27		13. 136	+70		12. 38	+280	
M12×1. 25	13. 62		12. 812	+72		12. 27	+250	
M14	16. 60		15. 299	+80		14. 43	+300	
M14×1. 5	15. 65		14. 975	+80		14. 32	+250	
M16	18. 60		17. 299	+80		18. 43	+300	
M16×1. 5	17. 95		16. 975	+80		16. 32	+250	
M20	23. 25		21. 624	+100		20. 54	+340	
M20×1. 5	21. 95		20. 975	+90		20. 32	+250	
M22	25. 25		23. 624	+100		22. 54	+340	
M22×1. 5	23. 95		22. 975	+90		22. 32	+250	
M24	27. 90		25. 948	+120		24. 65	+380	
M24×2	26. 60		25. 299	+100		24. 43	+300	
M27	30. 90		28. 948	+120		27. 65	+380	
M27×2	29. 60		28. 299	+100		27. 43	+300	
M30	34. 55		32. 274	+140		30. 76	+420	
M30×3	33. 90		31. 948	+120		30. 65	+380	
M33	37. 55		35. 274	+140		33. 76	+420	
M33×3	36. 90		34. 948	+120		33. 65	+380	
M36	41. 20		38. 598	+160		36. 87	+480	
M36×3	39. 90		37. 948	+120		36. 65	+388	
M39	44. 20		41. 598	+160		39. 87	+480	
M39×3	42. 90		40. 948	+120		39. 65	+380	
M42×3	45. 90		43. 948	+120		42. 65	+380	
M45×3	48. 90		46. 948	+120		45. 65	+380	

续表

公称直径×螺距 d×p mm	安 装 钢 丝 螺 套 用 内 螺 纹							
	大 径 D		中 径 D ₂			小 径 D ₁		
	基本尺寸 mm	下偏差 μm	基本尺寸 mm	上偏差 μm	下偏差 μm	基本尺寸 mm	上偏差 μm	下偏差 μm
M48×3	51.90	0	49.948	+120	0	48.65	+380	0
M52×3	55.90		53.948	+120		52.65	+380	

5 技术条件

- 5.1 螺纹各直径偏差自螺纹基本牙型线起，按垂直于螺纹轴线方向计算。
- 5.2 螺纹大径上偏差由成型工具保证。
- 5.3 螺纹中径的下偏差包括中径本身的尺寸偏差和螺距、牙型、半角误差的中径补偿值；螺纹中径的上偏差为中径本身的偏差。用界限塞规检查。
- 5.4 螺纹侧表面粗糙度 $\sqrt{1.6}$

6 标记

安装钢丝螺套 M8×1(即公称直径×螺距)的内螺纹标记示例：
JB/T 7604. 2—94 螺套用内螺纹 M8×1

附加说明：

本标准由机械工业部提出。

本标准由南京燃气轮机研究所归口。

本标准由南京汽轮电机厂负责起草。

本标准主要起草人邓爱平、于维华。