

**中华人民共和国机械行业标准**

**JB/T 1695—1991**

---

**阀 杆 螺 母 （二）**

**1991-07-23 发布**

**1992-07-01 实施**

---

机 械 电 子 工 业 部    发 布

阀杆螺母（二）

代替 JB 1695—75

1 主题内容与适用范围

本标准规定了上螺纹阀杆螺母的结构型式、尺寸和技术要求。

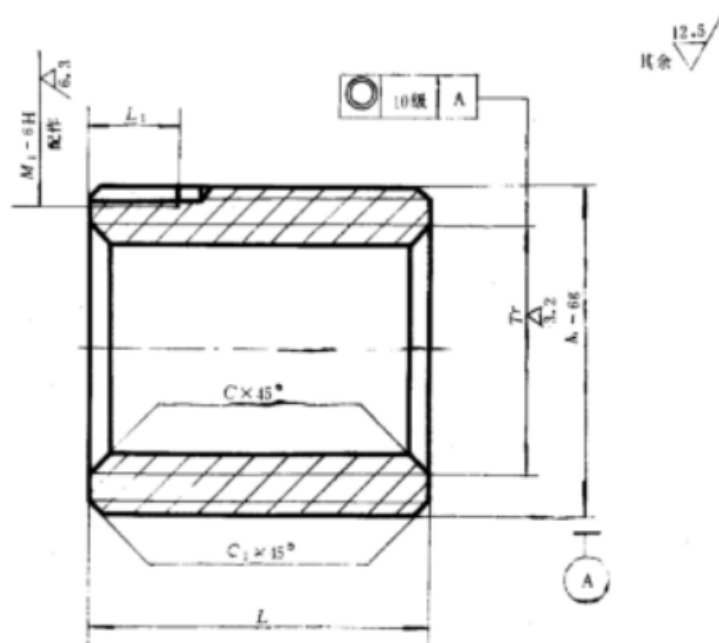
本标准适用于公称压力  $p_N 1.6\text{MPa}$ ，公称通径  $D_N 80\sim 150\text{mm}$  的灰铸铁截止阀；公称压力  $p_N 1.6\sim 16\text{MPa}$ ，公称通径  $D_N 15\sim 150\text{mm}$  的球墨铸铁和铸、锻钢截止阀及节流阀；公称压力  $p_N 4.0$  和  $16\text{MPa}$ ，公称通径  $D_N 15\sim 40\text{mm}$  锻钢闸阀。

2 引用标准

GB 1176	铸造铜合金
GB 196	普通螺纹 基本尺寸（直径 1~600mm）
GB 197	普通螺纹 公差与配合（直径 1~355mm）
GB 1804	公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
GB 5796.1~5796.4	梯形螺纹

3 型式与尺寸

阀杆螺母（二）的结构型式如图所示，尺寸按表的规定。



mm

$Tr$	$M$	$L$	$M_1$	$L_1$	$C$	$C_1$	质量 (计算密度 8.5) kg
Tr14×3—7H	M27×2	25	M6	10	2	2	≈0.09
Tr16×4—7H	M30×2	30			2.5		≈0.12
Tr18×4—7H	M33×2	32					≈0.16
Tr20×4—7H	M36×2	35		12	3		≈0.20
Tr22×5—7H	M39×2	40					≈0.27
Tr24×5—7H	M42×2	42					≈0.33
Tr26×5—7H	M45×2	45					≈0.40
Tr28×5—7H	M48×2	50					≈0.50
Tr32×6—7H	M52×2	55					≈0.63
Tr36×6—7H	M56×3	60	M8	16	3.5	2.5	≈0.72
Tr40×6—7H	M64×3	65					≈1.06

4 技术要求

4.1 材料为 ZQA1 9—4 时, 技术要求按 GB 1176 的规定, 适用于球墨铸铁和钢制截止阀、节流阀和闸阀, 螺纹 (*M*) 的表面粗糙度 *R<sub>a</sub>* 值为 3.2 μm。材料为 ZHMn 58—2—2 时, 技术要求按 GB 1176 的规定, 适用于灰铸铁截止阀, 螺纹 (*M*) 的表面粗糙度 *R<sub>a</sub>* 值为 6.3 μm。

4.2 普通螺纹的尺寸按 GB 196 的规定, 公差按 GB 197 的规定。

4.3 梯形螺纹的尺寸和公差按 GB 5796.1~5796.4 的规定。

4.4 未注公差尺寸的公差等级按 GB 1804 规定的 IT14。

附加说明:

本标准由机械电子工业部合肥通用机械研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部合肥通用机械研究所和北京阀门研究所负责起草。

本标准主要起草人章华友、洪勉成、陆培文、王静忻。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
阀 杆 螺 母 (二)  
JB/T 1695—1991

机械科学研究院出版发行  
机械科学研究院印刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

开本 880×1230 1/16 印张 3/8 字数 4,000  
1993年1月第一版 1993年1月第一次印刷  
印数 1—500 定价 5.00 元  
编号 93001

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>