



中华人民共和国国家标准

GB/T 10922—2025
代替 GB/T 10922—2006

55°非密封管螺纹量规

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

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 符号及说明	1
5 螺纹量规的代号、功能、特征、使用规则和控制	2
6 螺纹倒钝	3
7 用于检验工件外螺纹的量规	4
8 用于检验工件内螺纹的量规	8
9 螺纹量规尺寸的计算公式	9
10 要求	9
11 验收及检测	10
12 标志与包装	11
附录 A (资料性) 光滑极限量规	12
附录 B (规范性) 螺纹量规的尺寸计算公式	15
附录 C (资料性) 平顶通端螺纹环规和平顶通端螺纹塞规	16

前　　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 10922—2006《55°非密封管螺纹量规》，与 GB/T 10922—2006 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语和定义（见第 3 章）；
- b) 更改了功能和特征的要求（见表 2,2006 年版的表 2）；
- c) 更改了止端螺纹塞规小径公式（见图 8,2006 年版的图 8）；
- d) 更改了测量头的测量面维氏硬度值（见 10.4.1,2006 年版的 9.4.1）；
- e) 更改了螺纹塞规检测参数和检测器具的要求（见表 9,2006 年版的表 9）；
- f) 更改了螺纹环规检测参数和检测器具的要求（见表 10,2006 年版的表 10）；
- g) 更改了止端螺纹环规小径公式（见表 B.1,2006 年版的表 B.1）；
- h) 增加了螺纹量规中径的磨损偏差（见表 B.1）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本文件起草单位：成都新成量工具有限公司、成都工具研究所有限公司。

本文件主要起草人：徐艳、赵攀宗、许刚、何宜鲜。

本文件于 1989 年首次发布，2006 年第一次修订，本次为第二次修订。

55°非密封管螺纹量规

1 范围

本文件规定了 55°非密封管螺纹量规的符号及说明、公差、要求、验收及检测、标志与包装。

本文件适用于 GB/T 7307—2001 规定的 55°非密封管螺纹的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 7307—2001 55°非密封管螺纹

GB/T 14791 螺纹 术语

3 术语和定义

GB/T 14791 界定的术语和定义适用于本文件。

4 符号及说明

表 1 中所列的符号及说明适用于本文件。

表 1 符号及说明

符号	说明
b_3	内螺纹截短牙型大径处的间隙槽宽度或外螺纹截短牙型小径处的间隙槽宽度
d, D	工件外、内螺纹的基本大径
d_1, D_1	工件外、内螺纹的基本小径,等于 $d - 1.280\ 654P$
d_2, D_2	工件外、内螺纹的基本中径,等于 $d - 0.640\ 327P$
m	螺纹环规中径公差带 T_R 的中心线与“校通-通”或“校止-通”螺纹塞规中径公差带 T_{CP} 的中心线之间的距离
n	b_3 的公称值
P	螺距
s	截短螺纹牙型间隙槽中心线相对于螺纹牙型中心线的实际偏移量
S	b_3 的偏差
T_{CP}	校对螺纹塞规的中径公差
T_{d2}	工件外螺纹的中径公差