

The People's Republic of China

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

GB 9765 (2008) (Chinese): Tyre valve threads

ISO INSIDE

 知識 

BLANK PAGE





中华人民共和国国家标准

GB9765—××××
代替GB 9765-1997

轮胎气门嘴螺纹

Tyre valve threads

(ISO4570: 2002, MOD)

(报批稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准第 4 章为强制性的，其余为推荐性的。

本标准修改采用 ISO4570: 2002《轮胎气门嘴螺纹》(英文版)。

本标准代替 GB9765-1997《轮胎气门嘴螺纹》

本标准根据 ISO4570: 2002 重新起草。为了方便比较，在附录 A 中列出了本标准与国际标准的章条编号对照一览表。

根据我国气门嘴生产和使用的实际情况，在采用 ISO4570: 2002 时，本标准还做了一些修改。有关技术性差异已编入正文中并在它们所涉及条款的页边空白处用垂直单线标识。在附录 B 中给出了这些技术性差异及其原因一览表以供参考。

为了便于使用，对于 ISO4570: 2002《轮胎气门嘴螺纹》(英文版) 本标准还做了以下编辑性修改：

- a) ‘本国际标准’改为‘本标准’；
- b) 用小数点 ‘.’ 代替作为小数点的逗号 ‘,’；
- c) 删除了国际标准前言。

本标准与 GB9765-1997 主要差异：

—修改了部分尺寸(1997 版的 4.1 条；本版的 4.1 条)

本标准的附录 A、附录 B 均为资料性附录。

本标准由全国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国轮胎轮辋标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：山东高天实业股份有限公司、宁波豪锋思科汽配有限公司。

本标准主要起草人：李卫东、李云祥。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

—GB9765—1988、GB9765—1997。

本标准委托全国轮胎轮辋标准化技术委员会负责解释。

轮胎气门嘴螺纹

1 范围

本标准规定了轮胎气门嘴螺纹代号、牙型、极限尺寸及公差和螺纹检验。
本标准适用于轮胎气门嘴螺纹和轮胎气门芯螺纹。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T197—1981 普通螺纹 公差与配合

GB/T3934—1983 普通螺纹量规

3 螺纹代号

气门嘴螺纹代号见表 1。

表 1 螺纹代号

螺纹代号	公称尺寸 mm	每 25.4mm 牙数	螺纹代号	公称尺寸 mm	每 25.4mm 牙数
5V1	5.2×0.705	36	13V1	12.6×1.270	20
5V2	5.2×1.058	24	13V2	12.7×0.794	32
6V1	6×0.80	—	15V1	15×1.00	—
8V1	7.7×0.794	32	16V1	15.8×0.941	27
8V2	7.9×1.058	24	17V1	17×1.00	—
9V1	9.4×0.794	32	17V2	17.5×1.058	24
10V1	9.6×1.00	—	17V3	17.5×1.588	16
10V2	10.3×0.907	28	19V1	19×1.588	16
11V1	11.1×1.270	20	20V1	20.5×1.00	—
12V1	12.2×0.977	26			

4 牙型、极限尺寸及公差

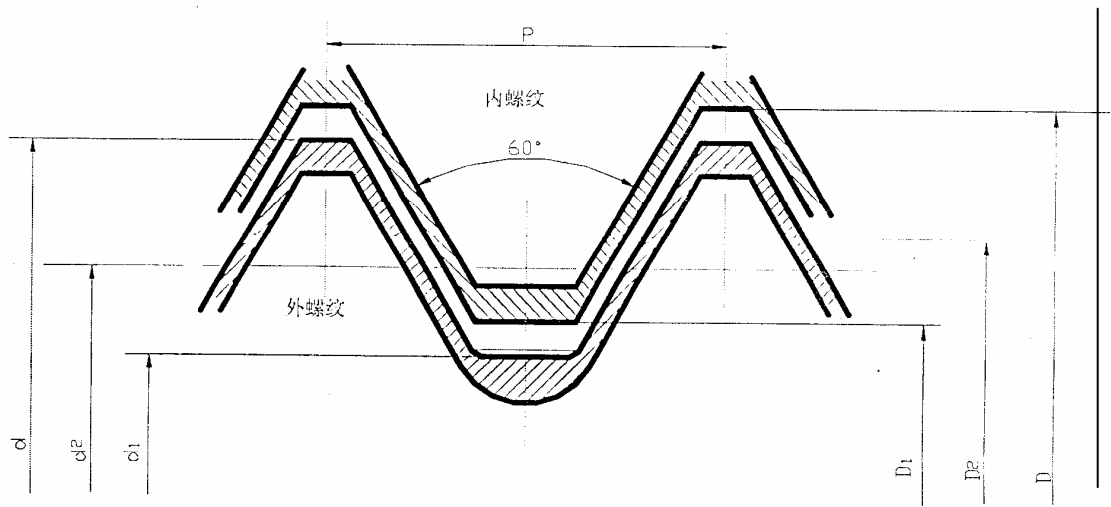
4.1 气门嘴螺纹的牙型、极限尺寸及公差应当符合表 2 和图 1 的规定。

4.2 螺纹的牙底形状应当遵照 GB/T197—1981 中第 3 章的规定执行。

表2 极限尺寸及公差

单位为毫米

螺纹 代号	公称 尺寸 (d×P)	外 螺 纹							内 螺 纹						
		大径 d			中径 d ₂			小径 d ₁	大径 D	中径 D ₂			小径 D ₁		
		最大	公差 Td	最小	最大	公差 Td ₂	最小	最大	最小	最大	公差 TD ₂	最小	最大	公差 TD ₁	最小
5V1	5.2×0.705	5.232	0.203	5.029	4.775	0.101	4.674	4.496	5.334	5.004	0.135	4.869	4.801	0.204	4.597
5V2	5.2×1.058	5.220	0.180	5.040	4.705	0.150	4.555	4.300	5.370	4.865	0.105	4.760	4.600	0.200	4.400
6V1	6×0.80	6.030	0.200	5.830	5.670	0.150	5.520	5.385	6.160	5.830	0.105	5.725	5.540	0.100	5.440
8V1	7.7×0.794	7.747	0.203	7.544	7.239	0.159	7.080	6.909	7.798	7.468	0.184	7.284	7.239	0.203	7.036
8V2	7.9×1.058	7.909	0.182	7.727	7.221	0.093	7.128	6.611	7.938	7.371	0.121	7.250	7.035	0.253	6.782
9V1	9.4×0.794	9.423	0.152	9.271	8.981	0.129	8.852	8.527	9.525	9.121	0.111	9.010	8.865	0.204	8.661
10V1	9.6×1.00	9.650	0.100	9.550	9.310	0.100	9.210	8.552	9.800	9.480	0.100	9.380	8.900	0.150	8.750
10V2	10.3×0.907	10.312	0.212	10.100	9.760	0.184	9.576	9.180	10.414	9.940	0.125	9.815	9.550	0.200	9.350
11V1	11.1×1.270	11.079	0.205	10.874	10.254	0.107	10.147	9.522	11.113	10.424	0.137	10.287	10.033	0.304	9.729
12V1	12.2×0.977	12.243	0.213	12.030	11.614	0.159	11.455	10.990	12.319	11.794	0.125	11.669	11.379	0.203	11.176
13V1	12.6×1.270	12.667	0.206	12.461	11.841	0.109	11.732	11.110	12.700	12.017	0.142	11.875	11.608	0.280	11.328
13V2	12.7×0.794	12.674	0.151	12.523	12.159	0.089	12.070	11.701	12.700	12.298	0.113	12.185	12.039	0.202	11.837
15V1	15×1.00	14.900	0.105	14.795	14.310	0.105	14.205	13.552	15.137	14.485	0.105	14.380	13.950	0.200	13.750
16V1	15.8×0.941	15.847	0.170	15.677	15.235	0.097	15.138	14.694	15.875	15.389	0.126	15.263	15.088	0.229	14.859
17V1	17×1.00	16.900	0.105	16.795	16.310	0.105	16.205	15.552	17.137	16.485	0.105	16.380	15.950	0.200	15.750
17V2	17.5×1.058	17.432	0.182	17.250	16.743	0.100	16.643	16.134	17.463	16.906	0.131	16.775	16.560	0.253	16.307
17V3	17.5×1.588	17.426	0.237	17.189	16.395	0.121	16.274	15.478	17.463	16.588	0.156	16.432	16.103	0.355	15.748
19V1	19×1.588	19.011	0.237	18.774	17.980	0.126	17.854	17.063	19.050	18.183	0.164	18.019	17.678	0.355	17.323
20V1	20.5×1.00	20.400	0.110	20.290	19.810	0.110	19.700	19.052	20.642	19.995	0.110	19.885	19.450	0.200	19.250



P-螺距；d-外螺纹大径； d_1 -外螺纹小径； d_2 -外螺纹中径；
D-内螺纹大径； D_1 -内螺纹小径； D_2 -内螺纹中径

图1 螺纹牙型

5 螺纹检验

轮胎气门嘴螺纹检验原则，应符合 GB/T3934-1983 的规定。

附录 A
(资料性附录)

本标准章条编号与 ISO 4570: 2002 章条编号对照

表 A. 1 给出了本标准章条编号与 ISO 4570:2002 章条编号对照一览表。

表 A. 1 本标准章条编号与 ISO 4570: 2002 章条编号对照

本标准章条编号	对应得国际标准章条编号
1	1
2	2 的第一句、第二句和第三句
3	3
4.1、4.2	4 中表 2 和表 3、图 1
5	5

附录 B
(资料性附录)

本标准与 ISO 4570: 2002 技术性差异及其原因

表 B.1 给出了本标准与 ISO 4570: 2002 的技术性差异及其原因的一览表。

表 B.1 本标准与 ISO 4570: 2002 技术性差异及其原因

本标准的章条编号	技术性差异	原因
1	增加了轮胎气门嘴螺纹的内容。	按我国气门嘴标准的叙述习惯进行了重新编写。
2	以 GB/T197、GB/T3934 代替了 ISO4570 和 ISO1502。	GB/T3034 是非等效采用国际标准, 螺纹牙底形状采用了 GB/T197, 有利于我国气门嘴的生产和使用。
3	螺纹代号中增加了“每 25.4mm 牙数”一栏。	为适应我国气门嘴生产和使用的实际情况。
	删除 ISO4570: 2002 表 1 中的注。	此注为旧标, 国家标准前版已取消, 保留无意义。
4.1	删除了 ISO4570: 2002 表 2 和表 3 中的注。	表中尺寸能够满足气门嘴螺纹配合的需求, 加严无意义。
4.2	以 GB/T197 螺纹牙底形状代替了 ISO4570 螺纹牙底形状。	因 GB/T3934 是非等效采用国际标准, 所以本标准中的螺纹牙底应与螺纹量规检验一致。
5	螺纹检验原则以 GB/T3934 代替了 ISO1502。	螺纹牙底形状采用 GB/T197, 以适用于我国气门嘴的生产。