

# 锥密封 45°钢丝编织胶管总成

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了锥密封 45°钢丝编织胶管总成的分类。

本标准适用于油、水为介质的锥密封 45°钢丝编织胶管总成。介质温度： $-40\sim+100^{\circ}\text{C}$ 。

本标准与 JB/T 6144.1-92《锥密封胶管总成 锥接头》、JB/T 6144.2-92《锥密封胶管总成 圆柱管螺纹锥接头》、JB/T 6144.3-92《锥密封胶管总成 锥管螺纹锥接头》、JB/T 6144.4-92《锥密封胶管总成 锥螺纹锥接头》和 JB/T 6144.5-92《锥密封胶管总成 焊接锥接头》配套使用。

## 2 引用标准

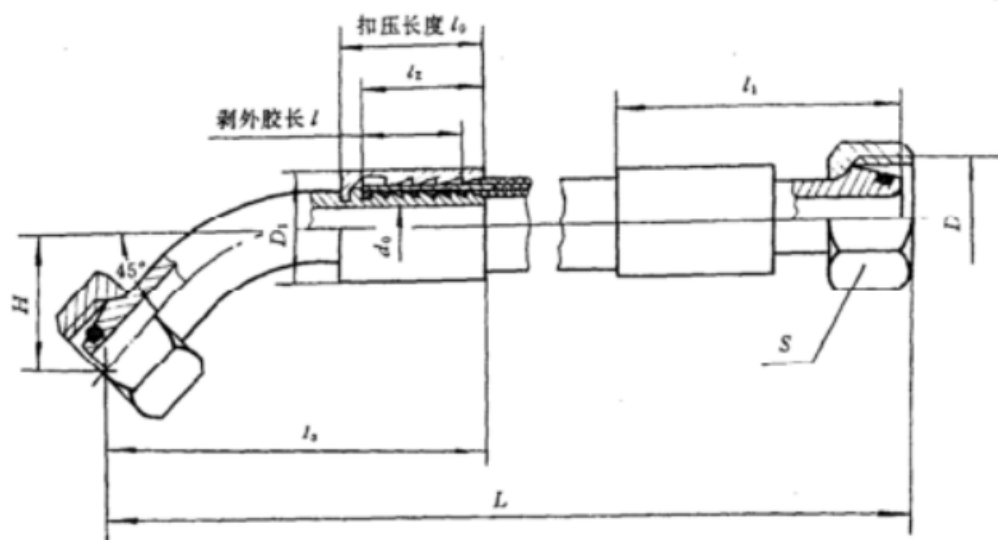
GB 3452.1 液压气动用 O 形橡胶密封圈 尺寸系列及公差

GB 3683 钢丝编织液压胶管

JB/T 6145 钢丝、棉线编织胶管总成 技术条件

## 3 产品分类

3.1 锥密封 45°钢丝编织胶管总成的尺寸参数按图和表的规定。

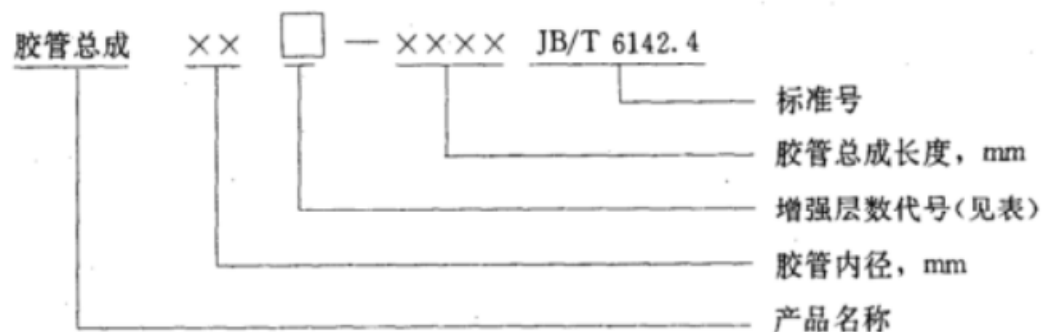


mm

胶管内径	公称通径	工作压力 MPa				增强层外径				扣压直径 $D_1$				$d_0$	$D$	$S$	$l_0$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$H$		O形橡胶密封圈 $d_1 \times d_2$	两端重量 kg	
		I		II		I		II		I	II	基本尺寸	极限偏差									I	II			
		I	II	I	II	I	II	I	II																	
										max	max	max	max													
5	4	21	37	45	10.1	11.7	13.5	15	16.7	18.5	2.5	M16×1.5	21	26	18	53	22	63	15			6.3×1.8	0.14	0.16	0.18	
6.3	6	20	35	40	11.7	13.3	15.1	17	18.7	20.5	3.5	M18×1.5	24	37	25	65	31	74	26			8.5×1.8	0.16	0.18	0.20	
8	8	17.5	30	33	13.3	14.9	16.7	19	20.7	22.5	5	M20×1.5	24	38	25	68	32	80	28			10.6×1.8	0.30	0.32	0.34	
10	10	16	28	31	15.7	17.3	19.1	21	22.7	24.5	7	M22×1.5	27	38	25	69	32	83	30			12.5×1.8	0.42	0.43	0.45	
12.5	10	14	25	27	19.1	20.7	22.5	25.2	28.0	29.5	8	M24×1.5	30	44	30	76	38	93	32			13.2×2.65	0.47	0.49	0.51	
16	15	10.5	20	22	22.2	23.8	25.6	28.2	31	32.5	10	M30×2	36	44	30	82	38	103	40	±3		17.0×2.65	0.58	0.60	0.62	
19	20	9	16	18	26.2	27.8	29.6	31.2	34	35.5	13	M33×2	41	50	35	88	44	113	42			19.0×2.65	0.81	0.84	0.86	
22	20	8	14	16	29.4	31.0	32.8	34.2	37	38.5	17	M36×2	46	50	35	92	44	125	46			22.4×2.65	1.25	1.28	1.32	
25	25	7	13	15	33.0	34.8	36.6	38.2	40	41.5	19	M42×2	50	54	38	100	46	145	54			26.5×3.55	1.68	1.72	1.75	
31.5	32	4.4	11	12	39.7	41.5	43.3	46.5	48	49.5	24	M52×2	60	60	44	115	52	175	65			34.5×3.55	1.92	1.94	1.96	
38	40	3.5	9	—	46.1	47.9	—	52.5	54	—	30	M56×2	65	64	49	120	56	182	67			37.5×3.55	2.95	3.00	—	
51	50	2.6	8	—	59.0	60.8	—	67.0	68.5	—	40	M64×2	75	75	59	145	67	218	80			47.5×3.55	5.85	5.92	—	

注:总长推荐长度  $L$  及公差见 JB/T 6145 的附录 A。

## 3.2 产品标记方法



## 3.3 标记示例

胶管内径为 6.3 mm, 总成长度  $L=1000$  mm 的锥密封 45° Ⅲ 层钢丝编织胶管总成:

胶管总成 6.3 Ⅲ -1000 JB/T 6142.4

## 4 技术条件

技术条件按 JB/T 6145 的规定。

## 附加说明:

本标准由机械电子工业部西安重型机械研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部西安重型机械研究所负责起草。

本标准主要起草人祁鼎顺。