

锥密封焊接式 90° 弯管接头

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锥密封焊接式 90° 弯管接头的分类。

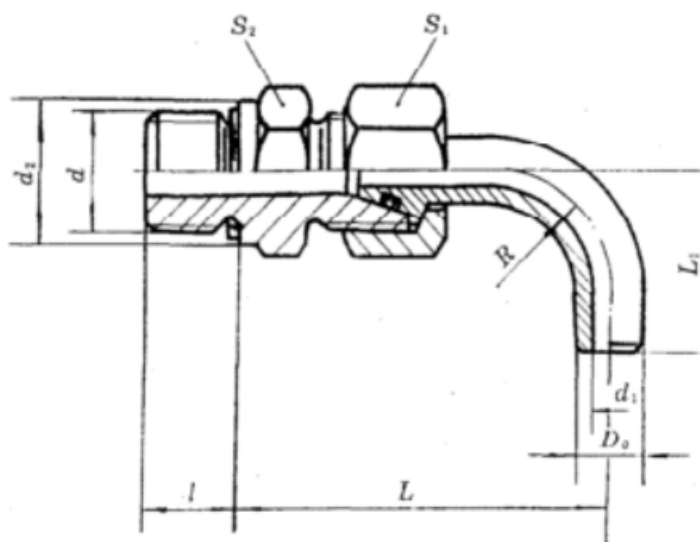
本标准适用于以油、气为介质管路系统中的锥密封焊接式 90° 弯管接头, 公称压力 $PN \leq 25 \text{ MPa}$, 工作温度 $-25 \sim +80^\circ\text{C}$ 。

2 引用标准

- GB 1414 管路旋入端用普通螺纹 尺寸系列
- GB 2346 液压气动系统及元件 公称压力系列
- GB 2878 液压气动系统和元件 油(气)口连接螺纹尺寸
- GB 5865 润滑系统及元件基本参数
- JB/T 6386 锥密封焊接式管接头技术条件

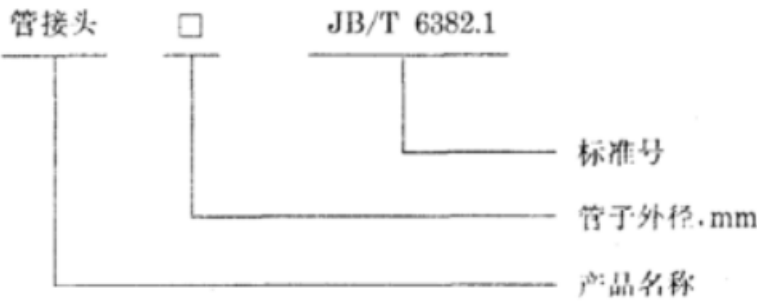
3 产品分类

3.1 锥密封焊接式 90° 弯管接头的型式、尺寸按图和表的规定。



mm												
管子外径 D_0	d	d_1	d_2	l	L	L_1	S_1	S_2	R	密封 圈		重 量 kg
										垫 圈	O形密封圈	
8	M12×1.5	4	18	12	68	56	21	18	20	12	7.5×1.8	0.12
10	M14×1.5	6	21		72	56	24	21	20	14	9×1.8	0.13
12	M16×1.5	7	24		81	58	24	24	24	16	11.2×1.8	0.16
14	M18×1.5	8	27	14	83	58	27	27	28	18	11.8×2.65	0.20
16	M22×1.5	10	30		90	60	30	30	32	22	14×2.65	0.26
20	M27×2	13	36	16	112	70	36	36	45	27	18×2.65	0.60
25	M33×2	17	41	18	118	110	46	46	58	33	23.6×2.65	0.84
30	M48×2	20	55	20	152	130	50	55	72	42	28×2.65	1.32
38	M42×2	26	60	22	182	140	60	60	90	48	36.5×2.65	1.85

3.2 标记方法



3.3 标记示例:

管子外径 D_o 为 20 mm 的锥密封焊接式 90° 弯管接头:
管接头 20 JB/T 6382.1

4 技术条件

锥密封焊接式 90° 弯管接头技术条件按 JB/T 6386 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。
本标准主要起草人赵洪章。