

锥密封焊接式圆柱管螺纹 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圆柱管螺纹 90°弯管接头的分类。

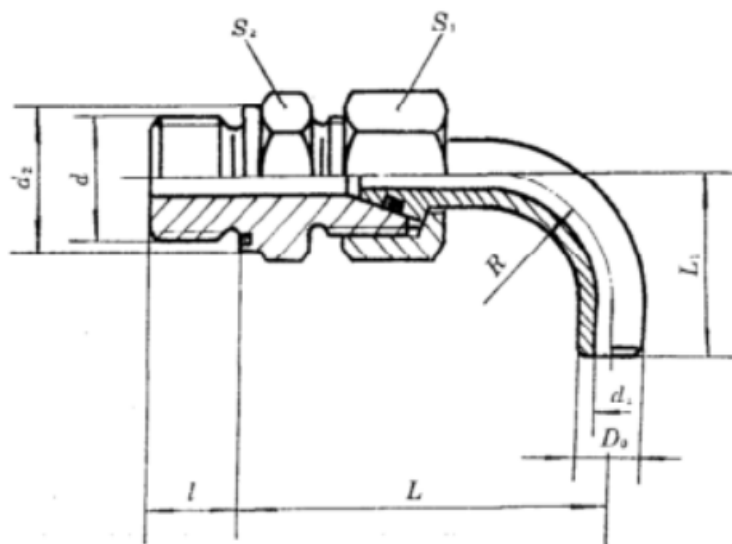
本标准适用于以油、气为介质管路系统中的锥密封焊接式圆柱管螺纹 90°弯管接头,公称压力 $PN \leq 25 \text{ MPa}$,工作温度 $-25 \sim +80^\circ\text{C}$ 。

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

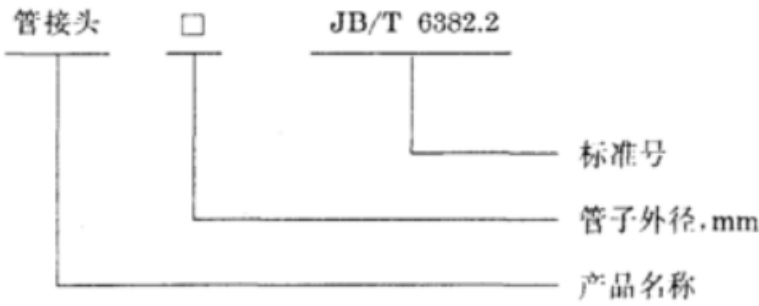
3 产品分类

3.1 锥密封焊接式圆柱管螺纹 90°弯管接头的型式、尺寸按图和表的规定。



管子外径 D_o	d	d_1	d_2	l	L_1	L	S_1	S_2	R	O 形 密 封 圈		重量 kg
										端 面	锥 面	
10	G 1/4	6	24	12	56	72	24	24	20	16×2.65	9×1.8	0.13
12	G 3/8	7	27	12	58	81	24	27	24	18×2.65	11.2×1.8	0.16
14		8		14	58	83	27	27	28		11.8×2.65	0.20
16	G 1/2	10	34	14	60	90	30	34	32	23.6×2.65	14×2.65	0.26
20	G 3/4	13	41	16	70	112	36	41	45	30×2.65	18×2.65	0.60
25	G 1	17	46	18	110	118	46	46	58	34.5×2.65	23.6×2.65	0.84
30	G1 1/4	20	55	20	130	152	50	55	72	43.7×2.65	28×2.65	1.32
38	G1 1/2	26	60	22	140	182	60	60	90	50×2.65	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 的锥密封焊接式圆柱管螺纹 90° 弯管接头:
管接头 20 JB/T 6382.2

4 技术条件

锥密封焊接式圆柱管螺纹 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。