

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6382.3—1992

锥密封焊接式圆锥管螺纹 90° 弯管接头

1992-07-14 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

锥密封焊接式圆锥管螺纹 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锥管螺纹 90° 弯管接头的分类。

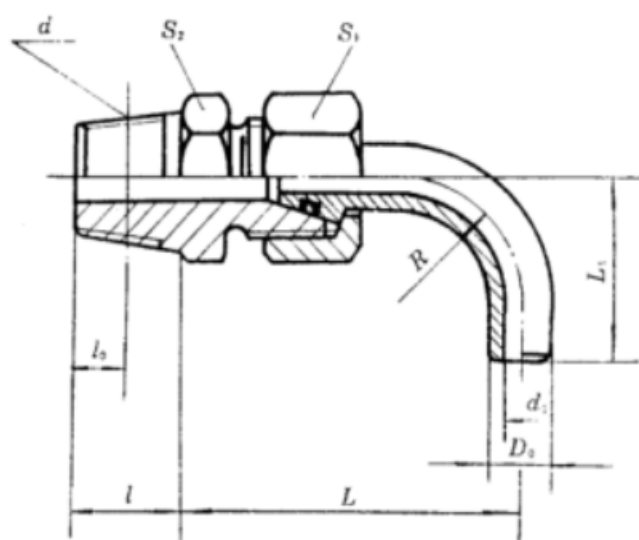
本标准适用于以油、气为介质管路系统中的锥密封焊接式圆锥管螺纹 90° 弯管接头，公称压力 $PN \leq 16 \text{ MPa}$ ，工作温度 $-25 \sim +80^\circ\text{C}$ 。

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

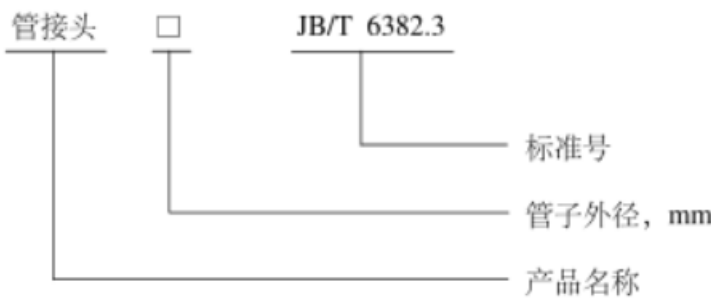
3 产品分类

3.1 锥密封焊接式圆锥管螺纹 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	l_0	l	L	L_1	S_1	S_2	R	O 形 密 封 圈	重 量 kg
8	R 1/8	4	4.0	14	67	56	21	18	20	7.5×1.8	0.12
10	R 1/4	6	6.0	18	71	56	24	21	20	9×1.8	0.13
12	R 3/8	7	6.4	22	80	58	24	24	24	11.2×1.8	0.16
14		8			82	58	27	24	28	11.8×2.65	0.19
16	R 1/2	10	8.2	25	89	60	30	27	32	14×2.65	0.24
20	R 3/4	13	9.5	28	110	70	36	34	45	18×2.65	0.58
25	R 1	17	10.4	32	116	110	46	41	58	23.6×2.65	1.09
30	R1 ¼	20	12.7	35	150	130	50	46	72	28×2.65	1.32
38	R1 ½	26		38	180	140	60	55	90	36.5×2.65	1.78

3.2 标记方法



3.3 标记示例:

管子外径 D_0 为 20 mm 的锥密封焊接式圆锥管螺纹 90° 弯管接头:
管接头 20 JB/T 6382.3

4 技术条件

锥密封焊接式圆锥管螺纹 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。

www.bzxz.net

免费标准下载网