

# 锥密封焊接式锥螺纹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锥螺纹90°弯管接头的分类。

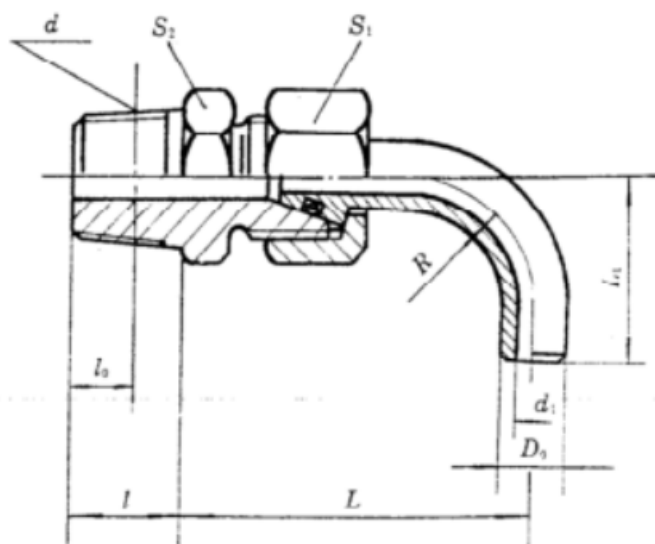
本标准适用于以油、气为介质管路系统中的锥密封焊接式锥螺纹90°弯管接头,公称压力  $PN \leq 16$  MPa,工作温度  $-25 \sim +80^\circ\text{C}$ 。

## 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 5865	润滑系统及元件基本参数
GB/T 12716	60°圆锥管螺纹
JB/T 6386	锥密封焊接式管接头技术条件

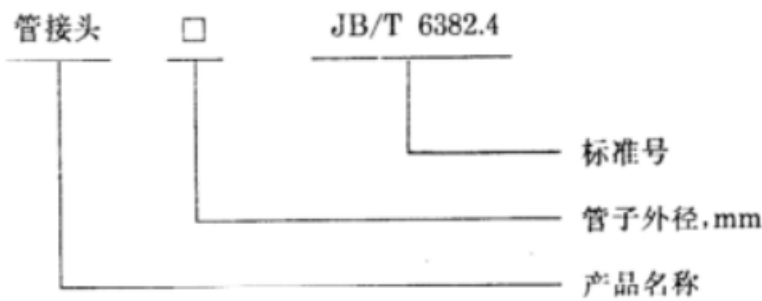
## 3 产品分类

3.1 锥密封焊接式锥螺纹90°弯管接头的型式、尺寸按图和表的规定。



mm											
管子外径 $D_o$	$d$	$d_1$	$l_2$	$l$	$L_1$	$L$	$S_1$	$S_2$	$R$	O形密封圈	重量 kg
8	Z 1/8	4	4.57	9	56	67	21	18	20	7.5×1.8	0.12
10	Z 1/4	6	5.08	14	56	71	24	21	20	9×1.8	0.13
12	Z 3/8	7	6.09		58	80	24	24	24	11.2×1.8	0.16
14		8			58	82	27	24	28	11.8×2.65	0.19
15	Z 1/2	10	8.12	19	60	89	30	27	32	14×2.65	0.25
20	Z 3/4	13	8.61		70	110	36	34	45	18×2.65	0.58
25	Z 1	17	10.16	24	110	116	46	41	58	23.6×2.65	1.09
30	Z1 1/4	20	10.66		130	150	50	46	72	28×2.65	1.32
38	Z1 1/2	26		26	140	180	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  $D_o$  为 20 mm 的锥密封焊接式锥螺纹 90° 弯管接头:  
管接头 20 JB/T 6382.4

4 技术条件

锥密封焊接式锥螺纹 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。