

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6386—1992

锥密封焊接式管接头技术条件

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

锥密封焊接式管接头技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锥密封焊接式管接头的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于 JB/T 6381~6385 规定的各种锥密封焊接式管接头及有关零件。

2 引用标准

- GB 3 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角
- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差配合
- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 700 碳素结构钢
- GB 1184 形状和位置公差
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 7038 密封圈用胶料
- GB 7306 用螺纹密封的管螺纹
- GB 7307 非螺纹管封的管螺纹

3 技术要求

3.1 零件的材料按表 1 规定。

表 1

零件名称	材 料		
	抗拉强度 σ_b , N/mm ²	推荐牌号	标准号
接头体	≥ 520	35、45	GB 699
螺 母			
弯 头			
锥 管	≥ 400	20、35	GB 699
锥 体			
薄螺母	≥ 380	Q 235-A	GB 700

- 3.1.1 除表 1 规定的材料外，可根据要求选用其他材料，订货时由供、需双方议定。
- 3.1.2 O 型密封圈的材料在没有特殊要求的情况下，应符合 GB 7038 的规定。
- 3.1.3 零件的螺纹收尾、退刀槽、倒角按 GB 3 的规定。
- 3.2 零件表面一般进行氧化处理（发黑或发蓝），若需其他表面处理，由供需双方议定。
- 3.3 零件上的螺纹

3.3.1 普通螺纹基本尺寸按 GB 196 规定,公差按 GB 197 规定,内螺纹为 6 H、外螺纹为 6 g。55° 非螺纹密封的外圆柱管螺纹 (G) 按 GB 7307 的 A 级规定。55° 用螺纹密封的锥管螺纹 (R) 按 GB 7306 的规定。

3.3.2 外螺纹侧面的表面粗糙度参数 R_a 值为 $3.2\ \mu\text{m}$,内螺纹侧面的表面粗糙度参数 R_a 值为 $6.3\ \mu\text{m}$ 。

3.4 零件上不允许有裂纹、气孔、砂眼、毛刺、飞边、凹痕、刮伤以及影响使用的缺陷。

3.5 零件六角头部的形状和位置公差按 GB 3103.1 中的产品等级 A 级规定。

3.6 接头体 24° 内锥面轴线与旋紧螺纹轴线的同轴度、锥管的 24° 外锥面与其管径轴线的同轴度公差均为 $\phi 0.1\ \text{mm}$ 。

3.7 接头体的六角头支承面前端装有组合垫圈或“O”型密封圈的端面与螺纹轴线垂直度公差为 $0.1\ \text{mm}$ 。

3.8 JB 6381~6385 的锥管,弯曲后轴线与外锥面轴线的垂直度公差为 $0.3\ \text{mm}$ 。

3.9 零件未注公差尺寸的极限偏差和未注形状与位置公差

3.9.1 零件上金属切削部位未注尺寸公差的极限偏差按 GB 1804 规定,孔为 H 13,轴为 h 12,长度尺寸为 Js 13 或 js 13。

3.9.2 零件的未注形状和位置公差按 GB 1184 中 C 级规定。

3.10 零件应根据型式、规格按规定注明标记。

标记均注明在 S 面上按图 1、图 2 规定。

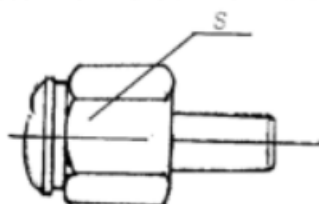


图 1

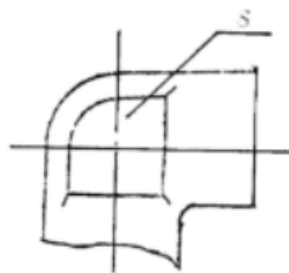


图 2

4 试验方法

在 20~35℃ 的环境温度下,试验油液粘度等级为 N 32 (即在 40℃ 时粘度为 28.8~35.2 mm²/s) 时,对管接头成品进行下列试验:

4.1 静压试验:将成品管接头加压力至公称压力的 1.5 倍时,保压不少于 5 min,不允许渗漏。

4.2 压力脉冲试验:将成品管接头装入试验装置中,压力脉冲波形,以 0.5~1 Hz (30~60 次/min) 频率进行 10 万次的脉冲试验,应无泄漏,拆卸后检查零件应无损伤。

5 检验规则

5.1 管接头成品应由制造厂的技术检验部门按照经规定程序批准的施工图样及本标准有关规定进行检验,并填写产品质量合格证书。

5.2 管接头的抽样检验方法

5.2.1 订货单位认为有必要时可根据本规则对制造厂交付的产品进行抽样检查,判定所交付的该批产品是否合格,以确定接收或拒收。检查项目主要是尺寸和工作性能等技术要求。

5.2.2 抽样检验方法

本规则采用计数抽样方法,包括一次抽样和二次抽样两种方法。

5.2.3 抽样方案表

各检查项目的批量范围和相对应的抽样方案见表 2。

表 2

检 查 项 目	验收水平 (以不合格品率计)	批 量 范 围 (件)	抽 检 方 案			
			样本大小 n_1/n_2	判定数	A_1 A_2	R_1 R_2
外观及主要尺寸	2.5%	≤ 1000	20/20		0	3
					3	4
		$> 1000 \sim 3000$	32/32		1	3
					4	5
		$> 3000 \sim 10000$	50/50		2	5
					6	7
		> 10000	80/80		3	6
					9	10

注： n_1 ——第一次抽检个数；

n_2 ——第二次抽检个数；

A_1 ——第一合格判定数；

R_1 ——第一不合格判定数；

A_2 ——第二合格判定数；

R_2 ——第二不合格判定数。

5.2.4 一次抽样方案的检验工作程序

从批中随机抽取一个样本 (n)，根据对样本的检查结果来判断该批是否合格。若样本中不合格件数 (d) 小于或等于所规定的合格判定数 ($d \leq A$)，则此批产品为合格批，可以接收；若样本中不合格品件数大于或等于不合格判定数 ($d > R_c$)，则该批为不合格批，判为拒收。

5.2.5 二次抽样方案的检验工作程序

先从批中随机抽取第一个样本 (单位产品数 n_1)。根据对第一个样本的检查结果判断该批是否合格，或再作第二次检查。若样本中的不合格件数 (d_1) 小于或等于第一合格判定数 ($d_1 \leq A_1$)，则该批为合格批，可以接收。若不合格品件数大于或等于第一不合格判定数 ($d_1 \geq R_1$)，则该批产品为不合格批，判为拒收。若其中不合格品件数介于合格判定数与不合格判定数之间 ($A_1 < d_1 < R_1$)，则需作第二次检查，即从同一批中抽取第二个样本 (n_2 ，本规则规定 $n_2 = n_1$)。根据对第二个样本检查结果再加上第一个样本检查结果，来判断该批是否合格。若两个样本中所包含不合格件数之和 ($d_1 + d_2$) 小于或等于第二合格判定数 ($d_1 + d_2 \leq A_2$)，即该批为合格批，可以接收；若不合格件数之和大于或等于第二不合格判定数 ($d_1 + d_2 \geq R_2$)，则该批为不合格批，判为拒收。

5.3 用户对产品有特殊技术要求时，订货时供、需双方议定。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 成品应清除污垢及金属屑、无镀层的零件金属表面应涂有防锈剂，在正常运输、保管条件下，自出厂日期起，半年内不应锈蚀。

6.2 制造厂根据产品条件，进行内、外包装，在正常运输和保管中，不能因包装不当而损坏或遗失零件。

6.3 包装应附有印记或标签，其内容如下：

- a. 制造厂名称；
- b. 产品名称；
- c. 产品标志；
- d. 产品数量；
- e. 制造日期或生产批号；
- f. 产品合格证。

6.4 产品贮存时环境温度应保持在-15~+35℃之间，应通风，避免雨、雪喷淋。

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。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
锥密封焊接式管接头技术条件
JB/T 6386—1992

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1992年9月第一版 1992年9月第一次印刷
印数 1—500 定价 1.60 元
编号 0681

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>