

中国第一重型机械集团公司标准

焊接管接头、螺母、螺塞、
垫圈技术条件

JB 1003-77

本标准适用于各种焊接管接头及其有关零件。

1 技术要求

1.1 零件的材料按表 1 的规定：

表 1

序 号	零 件 名 称	材 料	
			标 准 号
1	接头体、螺母、螺塞	35;45	GB 699-65
2	铰接管接头体、铰接螺母	35;45	GB 699-65
3	接 管	15;20	GB 699-65
4	垫 圈	纯铝;纯铜(退火后 HB32~45)	

注：① 同栏中所列材料允许通用，在采用冷墩、冷挤以及辗制螺纹工艺的条件下，序号 1、3 零件允许用 Q235-A 钢代替，但抗拉强度不应低于 35 号钢。

② 铰接螺栓调质处理 HB207~229。

③ 除表中所规定的材料外，可根据使用条件选用其他材料，由供需双方议定，在订单中注明。

1.2 零件材料为炭素钢时，其表面处理均为发黑（或发蓝），需要其他处理，由供需双方议定，在订单中注明。

1.3 零件上的螺纹：

1.3.1 螺纹基本尺寸按 GB 196-81《普通螺纹 基本尺寸（直径 1~600 mm）》规定，外螺纹公差按 GB 197-81《普通螺纹 公差与配合（直径 1~355 mm）》规定的 6g 级制造；内螺纹公差按 GB 197-81 规定的 6H 级制造。

1.3.2 外螺纹侧面的表面粗糙度 Ra 值不大于 $6.3\mu\text{m}$ ，内螺纹侧面的表面粗糙度 Ra 值不大于 $12.5\mu\text{m}$ 。

1.3.3 螺纹表面不允许有裂纹以及影响使用和装配的碰伤、毛刺、划痕、双牙尖和扣不完整等缺陷。

1.3.4 螺纹螺尾、退刀槽、内螺纹、外螺纹倒角尺寸按表 2 规定。

表 2

mm

P	b	c	d_1
1	2	0.7	$d-1.5$
1.25	2.5	1.0	$d-1.8$
1.5	3	1.0	$d-2.2$
2	4	1.5	$d-3$

1.3.5 管接头体上螺母端螺纹及内外六角螺塞的螺纹如系辗制，退刀槽允许改为螺尾，但其长度不得大于 2 倍螺距。

1.3.6 六角头支承面 E (见图 1) 与螺纹轴线垂直度公差 0.1 mm。

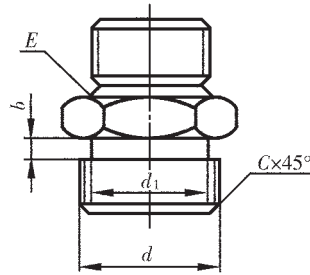


图 1

1.3.7 接头体、螺塞上六角头对螺纹轴线同轴度公差见表 3。

表 3

mm

管子外径	6	10	14	18	22	28	34	42	50
公差 ≤	0.30		0.40		0.45			0.60	

1.3.8 接头体上放 O 形密封圈的端面 F (见图 2) 与螺纹轴线的垂直度公差为 0.06 mm。

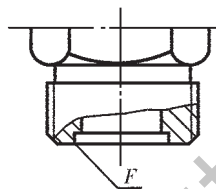


图 2

1.3.9 各接头体、接管、螺母、螺塞的 d , d_1 , d_2 之轴线与 d_0 轴线的同轴度公差为 0.1 mm。

1.3.10 接管之 A 面对 d_0 , 以及铰接管接头体之 A 面对 d 的轴线垂直度公差均为 0.1 mm。B 面与 A 面平行度公差为 0.05 mm。

1.3.11 零件的未注公差按 GB 1804-79 《公差与配合未注公差尺寸的极限偏差》的 h13 制造。

1.3.12 零件不允许有裂纹、切口, 表面不应有影响使用性能的凹痕、毛刺、飞边、刮伤等缺陷。

2 验收规则

2.1 成品应由制造厂的技术检查部门进行检验, 以保证每批出厂零件符合标准规定, 并附有产品质量合格证。

2.2 组件和零件应成批交货验收, 每批零件的形式尺寸, 材料牌号要相同, 批量由供方规定或双方商定, 在订单中注明。

2.3 需方有权对所交货零件按技术条件 1、2 用“计件的两次抽样检查方案”检验, 每次抽样数量及判废数按表 4 规定。

表 4

检查项目	验收水平 (以次品率计)	批量 (件)	抽查件数		允许不合格品数	
			第一次	第二次	第一次	总计
尺寸	2%	≤1000	16	32	0	3
		>1000~3000	25	50	0	4
		>3000~10000	40	80	1	6
		10000 以上	50	100	1	7

注: ① 第一次抽检出现的不合格品数不超过第一次允许的不合格品数, 该批零件即可验收。

② 第一次抽检出现的不合格品数超过第一次允许的不合格品数, 但不超过总不合格数, 则进行第二次抽检。二次抽检的累计不合格品数不超过总不合格品数, 则该批零件可予验收, 否则不予验收。

3 包装与标志

3.1 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，自出厂日起，半年内在正常贮存及运输条件下，不发生锈蚀。

3.2 组件或零件出厂时应有内、外包装，包装方法可由制造厂因地制宜地根据需要与可能来确定，但在正常保管和运输中不得因包装不当而损坏或遗失零件。

3.3 外包装箱，每箱毛重不大于 50 kg。

3.4 在外包装箱外面，应附有如下内容的标志：

3.4.1 制造厂名称；

3.4.2 产品名称；

3.4.3 产品规定标记；

3.4.4 件数及毛重；

3.4.5 制造日期。

3.5 交货的组件或零件，每箱内应有合格证，应包括以下内容：

a. 制造厂名称；

b. 产品名称；

c. 产品规定标记；

d. 零件材料代号；

e. 件数及净重；

f. 制造日期；

g. 检查部门签字。

3.6 对验收规则，包装与标志的特殊要求，应由供需双方议定

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球