

中华人民共和国第一机械工业部

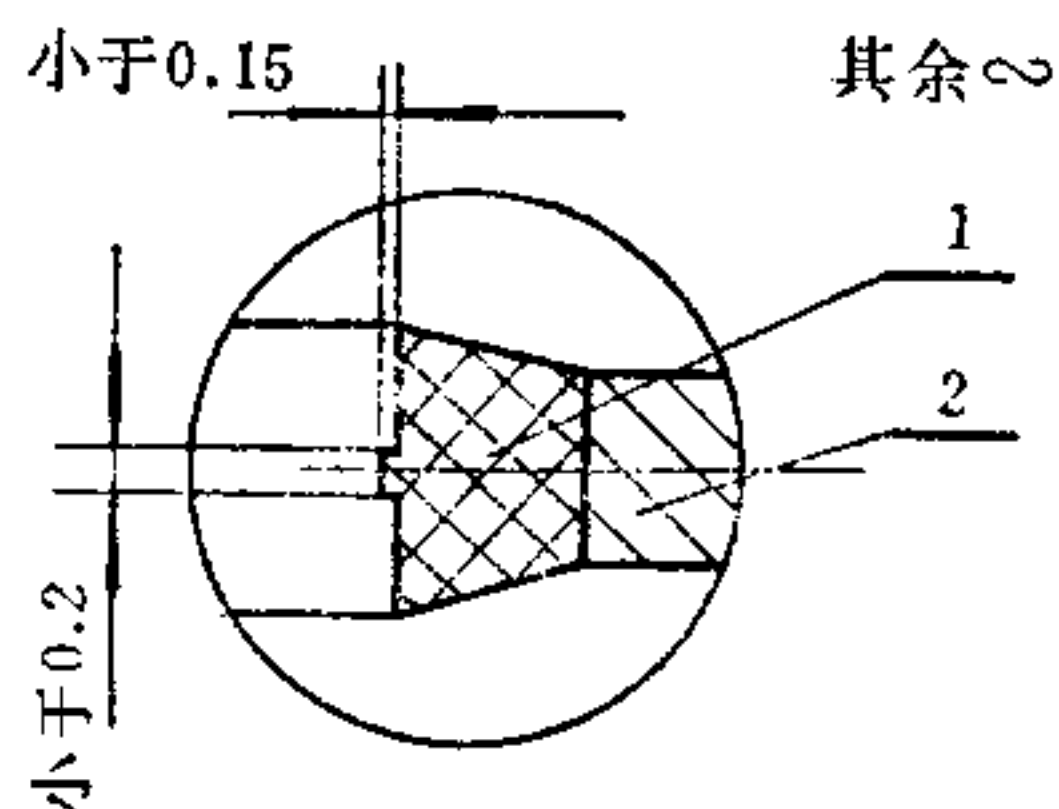
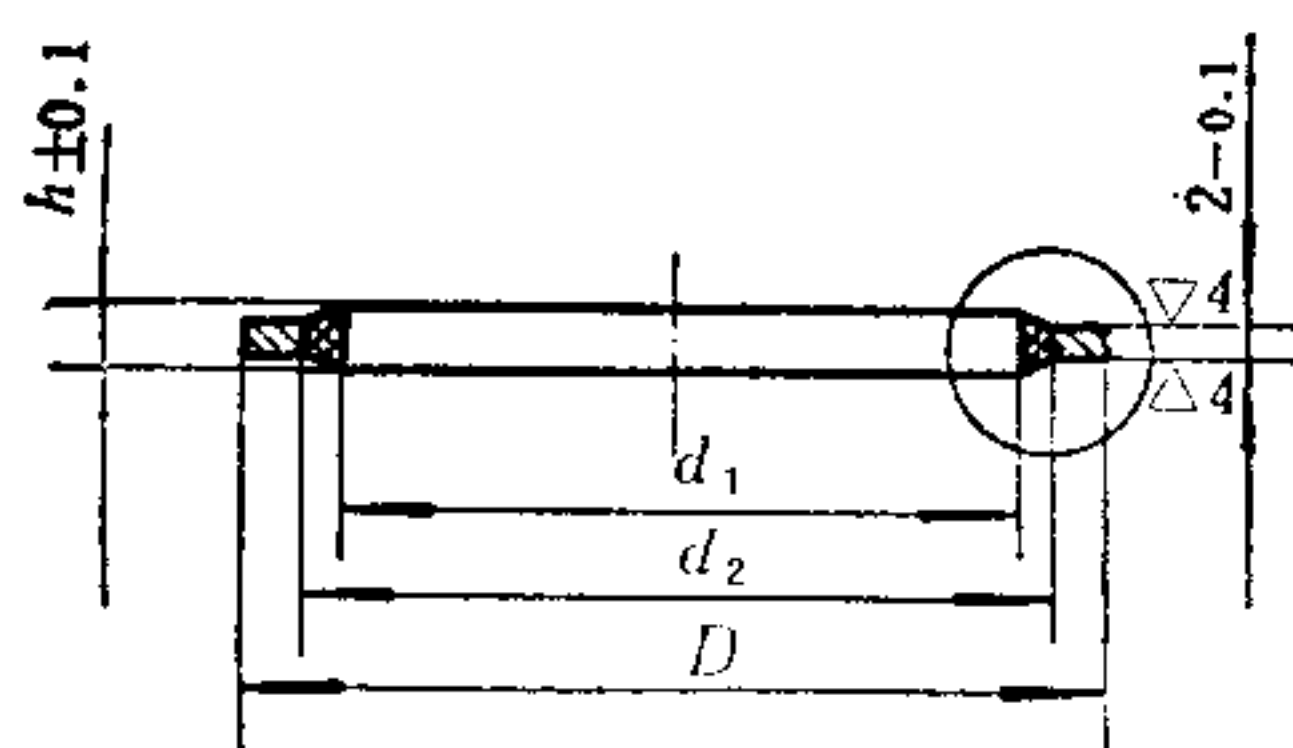
部 标 准

组 合 密 封 垫 圈

JB 982—77

代替 JB 982—67

本标准仅规定焊接、卡套、扩口管接头及螺塞密封用组合垫圈，公称压力 400kgf/cm^2 ，工作温度 $-25\sim 80^\circ\text{C}$ 。



件 1 和件 2 在硫化压胶时胶住

标记示例：

公称直径27mm的组合密封垫圈：

垫圈 27 JB 982—77

中华人民共和国第一机械工业部 发布
第一机械工业部标准化研究所 提出

1977年5月1日 实施
济南铸造锻压机械研究所等 起草

mm 表 1

公称直径	d_1		d_2		D		h	孔 d_2 允 许偏心	适用螺纹尺寸
	尺寸	公差	尺寸	公差	尺寸	公差			
8	8.4	± 0.12	10	$+ 0.24$	14	$- 0.24$	2.7	0.1	M8
10	10.4		12		16				M10 (G1/8")
12	12.4		14		18				M12
14	14.4		16		20				M14 (G1/4")
16	16.4		18		22				M16
18	18.4	± 0.14	20	$+ 0.28$	25	$- 0.28$			M18 (G3/8")
20	20.5		23		28				M20
22	22.5		25		30				M22 (G1/2")
24	24.5		27		32				M24
27	27.5		30		35				M27 (G3/4")
30	30.5	± 0.17	33	$+ 0.34$	38	$- 0.34$	2.9	0.15	M30
33	33.5		36		42				M33 (G 1)
36	36.6		40		46				M36
39	39.6		43		50				M39
42	42.6		46		53				M42(G1 1/4")
45	45.6	± 0.20	49	$+ 0.40$	56	$- 0.40$			M45
48	48.7		52		60				M48
52	52.7		56		66				M52
60	60.7		64		75				M60 (G2")

材料：件1——耐油橡胶 I —4；件2——A2。

技 术 条 件

- 1. 耐油橡胶 I —4的物理机械性能应符合GB 1235—76规定。
- 2. 件1尖缘处必须保持完整的锋口，在尖缘附近两侧各 0.5mm 内的外表面不允许有气泡、杂质及凹凸缺陷，其它表面处的允许缺陷按表 2 规定。

表 2

公称直径	气 泡	杂 质	凹 凸 缺 陷
8~18	气泡直径不大于0.3 mm 不得多于 2 处	杂质表面不超过0.3 mm ² 不得多于 2 处	凹凸不超过0.3 mm 面积不超过0.6 mm ² 不得多于 2 处
>18	气泡直径不大于0.3 mm 不得多于 3 处	杂质面积不超过0.3 mm ² 不得多于 3 处	凹凸不超过0.4 mm 面积不超过0.7 mm ² 不得多于 2 处

3. 件 2 表面必须平整、无锈蚀和其它表面缺陷。

4. 件 1 和件 2 的粘结强度，必须大于橡胶的扯断强度。