

中华人民共和国第一机械工业部

部 标 准

焊接管接头、螺母、螺塞、垫圈
技术条件

JB 1003—77

代替 JB 1003—67

本标准适用于JB 966~1002—77规定的各种焊接管接头及其有关零件。

一、技术要求

1. 零件的材料按表 1 规定。

表 1

序 号	零 件 名 称	材 料	
		牌 号	标 准 号
1	接头体、螺母、螺塞	35、45	GB 699—65
2	铰接管接头体、铰接螺栓	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)	YB 464—64

注：① 同栏中所列材料允许通用，在采用冷镦，冷挤以及辗制螺纹工艺的条件下，序号 1、3 零件允许用 A3 钢代替，但抗拉强度不应低于 35 钢。

② 铰接螺栓经调质处理 HB = 200~230。

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。

2. 零件材料为碳素钢时，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。

3. 零件上的螺纹：

（1）螺纹基本尺寸按 GB 196—63 规定。外螺纹公差按 GB 197—63 规定的 2 a 级制造，内螺纹公差按 GB 197—63 规定的 3 级制造。

（2）外螺纹侧面的光洁度为 $\nabla 5$ ，内螺纹侧面的光洁度为 $\nabla 4$ 。

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

1 9 7 7 年 5 月 1 日 实施
济南铸造锻压机械研究所等 起草

(3) 螺纹表面不允许有裂缝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。

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

t	b	C	d_1
1	2	0.7	$d-1.5$
1.25	2	1	$d-1.8$
1.5	3	1	$d-2.2$
2	4	1.5	$d-3$

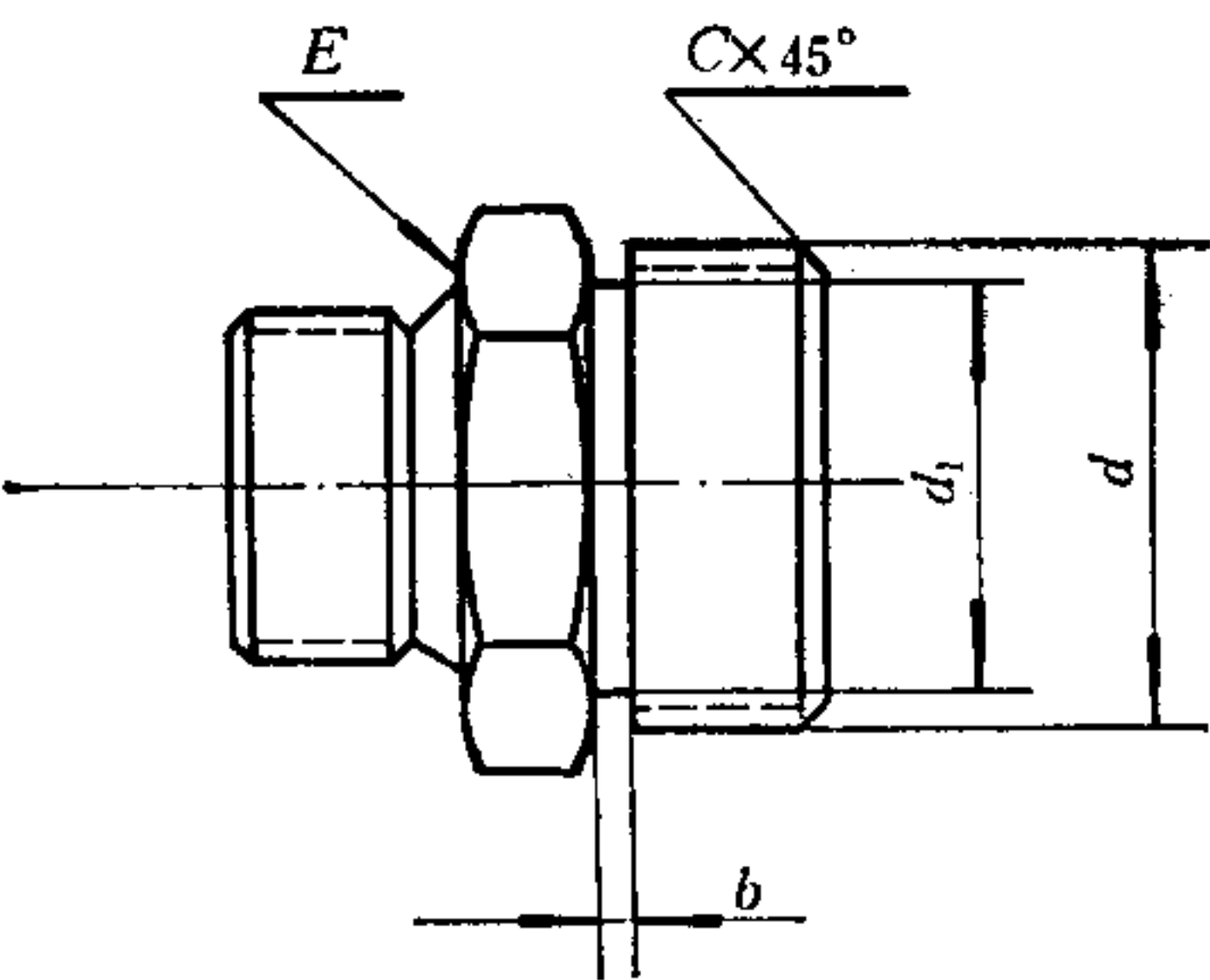


图 1

5. 管接头体上压紧螺母端螺纹及内外六角螺塞螺纹如系辗制，退刀槽允许改为螺尾，但其长度不得大于 2 倍螺距。

6. 六角头支承面 E （见图 1）与螺纹轴线不垂直度公差为 0.1 mm。

7. 接头体螺塞上六角头对螺纹轴线不同轴度公差见表 3。

mm

表 3

管子外径	6	10	14	18	22	28	34	42	50
公差 ≤	R0.30		R0.40	R0.45				R0.60	

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

9. 各接头体、接管、螺母、螺塞的 d 、 d_1 、 d_2 之轴线与 d_0 轴线的不同轴度公差为 $R0.1$ mm。

10. 接管之 A 面对 d_0 ，以及铰接管接头体之 A 面对 d 的轴线不垂直度公差均为0.1 mm；二者 B 面与 A 面不平行度公差均为0.05 mm。

11. 零件的自由尺寸公差按GB 159—59的8级精度制造。

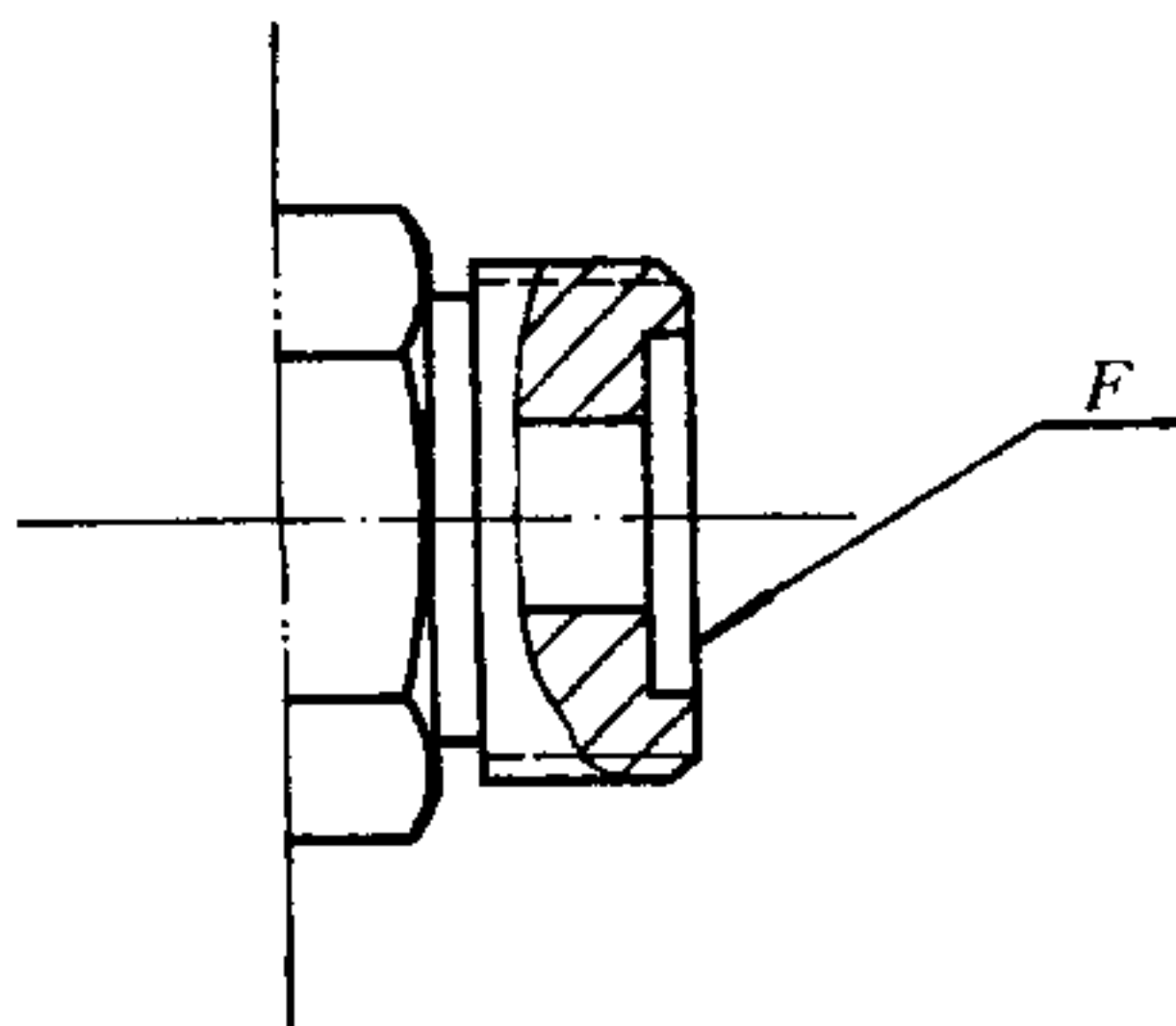


图 2

12. 零件不允许有裂缝、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。

二、验收规则

13. 成品应有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。

14. 组件或零件应成批交货验收，每批零件的型式尺寸、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。

15. 需方有权对所交货的零件按技术条件一、二，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 10000以上	40 50	80 100	1 1	6 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，两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。

三、包装和标记

16. 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。

17. 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。

18. 外包装箱，每箱毛重不大于50公斤。

19. 在外包装箱外表面，应附有标记，内容如下：

- (1) 制造厂名称；
- (2) 产品名称；
- (3) 产品规定标记；
- (4) 件数及毛重；
- (5) 制造日期。

20. 交货的组件或零件，每箱内应有合格证。

包括以下内容：

- (1) 制造厂名称；
- (2) 产品名称；
- (3) 产品规定标记；
- (4) 零件材料代号；

(5) 件数及净重;

(6) 制造日期;

(7) 检查部门签章。

纸盒上应有合格品标记。

21. 对验收规则、包装与标记的特殊要求, 应由供需双方议定。
