

UDC 621.643.4
J 15



中华人民共和国国家标准

GB 3765—83

卡套式管接头技术条件

Specification for bite type tube fittings

1983-06-17 发布

1984-04-01 实施

国家标准局 批准

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

卡套式管接头技术条件

GB 3765—83

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:(010)51299090、68522006

1984年10月第一版

*

书号:155066·1-27032

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

卡套式管接头技术条件

GB 3765—83

Specification for bite type tube fittings

本标准适用于GB 3133.1~3764—83规定的各种卡套式管接头及其有关零件。

1 技术要求

1.1 零件的材料按表1规定。

表 1

零件名称	材 料		
	抗拉强度 δ_b (kgf/mm ²)	推荐牌号	标 准 号
接 头 体	>52	Y20 Y15 Y12 35 1Cr18Ni9Ti	YB 191—75 GB 699—65 GB 1220—75
螺 母		Y20 Y15 Y12 35 2Cr13	YB 191—75 GB 699—65 GB 1220—75
卡 套	>34	10 1Cr17Ni2	GB 699—65 GB 1220—75
锥 体 环 尖角密封垫圈 铰接六角螺栓	>61	45	GB 699—65

1.1.1 一般腐蚀性介质的管路系统用表1中所推荐的不锈钢材料。

1.1.2 除表1所规定的材料外,可根据要求选用其它材料,订货时由供需双方议定。

1.1.3 卡套需经表面热处理,其表面硬度范围为HV550~800,硬层深度为0.03~0.05mm,芯部硬度范围为HV220~300。

1.1.4 锥体环、尖角密封垫圈、铰接六角螺栓热处理硬度为HRC30~35。

1.2 零件表面一般进行氧化处理(发黑或发兰),若需其它表面处理,由供需双方议定。

1.3 零件上的螺纹:

1.3.1 普通螺纹基本尺寸按GB 196—81《普通螺纹 基本尺寸》规定,公差按GB 197—81《普通螺纹 公差与配合》规定,内螺纹为6H,外螺纹为6g(无镀层)或6f(有镀层)。米制锥螺纹基本尺寸及公差按GB 1415—78《米制锥螺纹》的规定。

1.3.2 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角尺寸按GB 3—79《螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角》规定。

1.3.3 外螺纹侧面的表面粗糙度为 $\sqrt{3.2}$,内螺纹侧面的表面粗糙度为 $\sqrt{6.3}$ 。

1.3.4 管接头体上压紧螺母端螺纹如系辗制,退刀槽允许改为螺纹收尾,但其长度不得大于2倍螺距。

1.4 零件不允许有裂缝、气孔、砂眼,表面不应有影响使用的凹痕、毛刺、飞边、刮伤等缺陷。

1.5 接头体、螺母的顶圆直径 d_w ,顶圆与侧面交接处的倒角按图1规定。