

中华人民共和国第一机械工业部

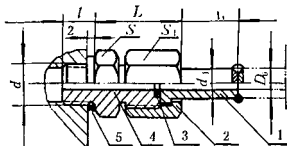
部 标 准

JB 966—77

代替 JB 966—67

焊接式端直通管接头

本标准适用于油为介质管路系统中的直通管接头,公称压力 320 kgf/cm²,工作温度 -25~80°C。



标记示例:

管子外径 D_0 18 mm、螺纹直径 d 22 mm、螺距 1.5 mm 的端直通管接头:
管接头 18/M22 × 1.5 JB 966—77

中华人民共和国第一机械工业部 发布 1977年5月1日 实施
第一机械工业部标准化研究所 提出 济南铸造锻压机械研究所等

mm

管子 外径 D_o	公称 通径	d	d_1	l	t_1	L	扳手 尺寸		件号					
							S	S_1	标准号	1	2	3	4	5
									件名	接管	螺母	O形圈	接头体	垫圈
									件数	1	1	1	1	1
材料	20	35	橡胶 I	4	35	组合件								
零件标称规格														
6	3	M10×1	7.5	8	14	22	17	14	6	M12× 1.25	8×1.9	6/M 10×1	10	
10	6	(M10×1)	11	8	16.5	24.5	17	19	10	M16× 1.5	11×1.9	10/M 10×1	10	
10	6	M14×1.5	11	12	16.5	25.5	19	19	10	M16× 1.5	11×1.9	10/M 14×1.5	14	
14	8	(M14×1.5)	16	12	19	29	22	27	14	M22× 1.5	16×2.4	14/M 14×1.5	14	
14	8	M18×1.5	16	12	19	29	24	27	14	M22× 1.5	16×2.4	14/M 18×1.5	18	
18	10	(M18×1.5)	19	12	21	33	27	32	18	M27× 1.5	20×2.4	18/M 18×1.5	18	
18	10	M22×1.5	19	14	21	33	30	32	18	M27× 1.5	20×2.4	18/M 22×1.5	22	
22	15	(M22×1.5)	22	14	21	34	30	36	22	M30× 1.5	24×2.4	22/M 22×1.5	22	
22	15	M27×2	22	16	21	35	36	36	22	M30× 1.5	24×2.4	22/M 27×2	27	
28	20	(M27×2)	28	16	24	37	36	41	28	M36×2	30×3.1	28/M 27×2	27	
28	20	M33×2	28	16	24	39	41	41	28	M36×2	30×3.1	28/M 33×2	33	
34	25	(M33×2)	34	16	26	46	46	50	34	M42×2	35×3.1	34/M 33×2	33	
34	25	M42×2	34	18	26	48	55	50	34	M42×2	35×3.1	34/M 42×2	42	
42	32	(M42×2)	42	18	28	50	55	60	42	M52×2	40×3.1	42/M 42×2	42	
42	32	M48×2	42	20	28	52	60	60	42	M52×2	40×3.1	42/M 48×2	48	
50	40	(M48×2)	50	20	30	56	65	70	50	M60×2	45×3.1	50/M 48×2	48	

注：()括号内尺寸尽量不采用。

技术条件按 JB 1003—77《焊接管接头技术条件》的规定。

应用无缝钢管的材料为15、20钢，精度为普通级。