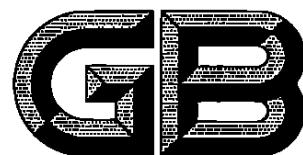


ICS 21.060.60
J 15



中华人民共和国国家标准

GB/T 3759—2008
代替 GB/T 3759—1983

卡套式管接头用连接螺母

24° cone connectors—Nut

2008-05-07 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准是卡套式管接头系列标准之一。

本标准中管接头结构型式和尺寸与 ISO 8434-1:2007《用于流体传动和一般用途的金属管接头 第1部分:24°压缩式管接头》(英文版)的相关部分基本一致。

本标准是对 GB/T 3759—1983《卡套式管接头用螺母》的修订。主要修订内容如下:

- 修改了中文和英文名称;
- 将公称压力 G(250)和 J(400)修改为最大工作压力 10 MPa~63 MPa,并分为 LL、L 和 S 三个系列,系列的产品尺寸范围作了调整;
- 调整了管子外径尺寸系列,修改了与管子配套使用的连接螺母尺寸;
- 增加了可选机加工圆柱肩高;
- 减少了部分应由制造商控制的参数;
- 取消了重量数据;
- 取消了表面粗糙度标注,表面粗糙度要求在 GB/T 3765《卡套式管接头技术条件》中给出。

本标准自实施之日起代替 GB/T 3759—1983。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国管路附件标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位:海盐管件制造有限公司、伊顿(宁波)流体连接件有限公司、嘉兴迈思特管件制造有限公司、建湖县特佳液压管件有限公司、海盐高博管件有限公司、海盐县海管管件制造有限公司、浙江华夏阀门有限公司、焦作市路通液压附件有限公司。

本标准主要起草人:李维荣、李俊英、耿志学、周舜华、陶忠明、左学俊、阮浩丰、徐长祥、周剑飞、王利民、冯峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 3759—1983。

卡套式管接头用连接螺母

1 范围

本标准规定了卡套式管接头用连接螺母的尺寸、标记及技术要求。

本标准适用于管子外径为 4 mm~42 mm, 最大工作压力 10 MPa~63 MPa 的液压流体传动和一般用途的管路系统。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3765—2008 卡套式管接头技术条件

3 尺寸

卡套式管接头用连接螺母的尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。

4 标记

4.1 标记方法

卡套式管接头用连接螺母的标记方法应符合 GB/T 3765 的规定。

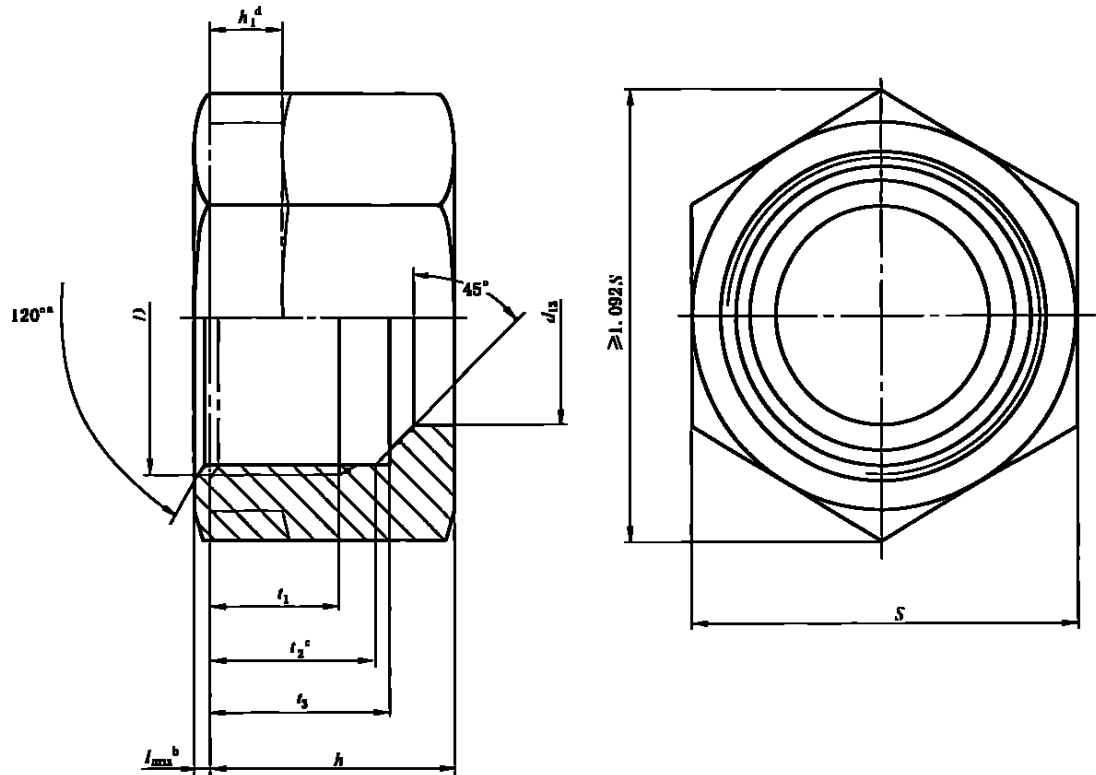
4.2 标记示例

连接螺母系列为 L, 与外径为 10 mm 的管子配套使用, 表面镀锌处理的钢制卡套式管接头用连接螺母标记为:

螺母 GB/T 3759 L10

5 技术要求

技术要求按 GB/T 3765 的规定。



^a 螺母倒角。

^b 冷成型时允许加高。

^c 全锥面时尺寸。

^d 可选机加工圆柱肩高。

图 1 卡套式管接头用连接螺母

表 1 卡套式管接头用连接螺母的尺寸

单位为毫米

系列	最大 工作 压力/ MPa	管子 外径 D_1	D	d_{13}		t_1 min	h $+0.5$ -0.2	h_1^a	S	t_2 $+0.2$ 0	t_3 $+0.2$ 0
				公称 尺寸	极限 偏差						
LL	10	4	M8×1	4	$+0.215$ $+0.140$	5	11	3.5	10	7.5	8
		5	M10×1	5		5.5	11.5	3.5	12	7.8	8.5
		6	M10×1	6		5.5	11.5	3.5	12	8.2	8.5
		8	M12×1	8	$+0.240$ $+0.150$	6	12	3.5	14	8.7	9

表 1 (续)

单位为毫米

系列	最大 工作 压力/ MPa	管子 外径 D_0	D	d_{13}		t_1 min	h $+0.5$ -0.2	h_1^*	S	t_2 $+0.2$ 0	t_3 $+0.2$ 0
				公称 尺寸	极限 偏差						
L	25	6	M12×1.5	6	$+0.215$ $+0.140$	7	14.5	4	14	10	10.5
		8	M14×1.5	8	$+0.240$ $+0.150$	7	14.5	4	17	10	10.5
		10	M16×1.5	10		8	15.5	4	19	11	11.5
		12	M18×1.5	12	$+0.260$ $+0.150$	8	15.5	5	22	11	11.5
		(14)	M20×1.5	14		8	15.5	5	24	11	11.5
		15	M22×1.5	15		8.5	17	5	27	11.5	12.5
		(16)	M24×1.5	16		8.5	17.5	5	30	11.5	13
	16	18	M26×1.5	18		8.5	18	5	32	11.5	13
		22	M30×2	22	$+0.290$ -0.160	9.5	20	7	36	13.5	14.5
	10	28	M36×2	28		10	21	7	41	14	15
		35	M45×2	35.3	$+0.100$ 0	12	24	8	50	16	17
		42	M52×2	42.3		12	24	8	60	16	17
	S	63	6	M14×1.5	6	$+0.215$ $+0.140$	8.5	16.5	5	17	11
8			M16×1.5	8	$+0.240$ $+0.150$	8.5	16.5	5	19	11	12.5
10			M18×1.5	10		8.5	17.5	5	22	11	12.5
12			M20×1.5	12	$+0.260$ $+0.150$	8.5	17.5	5	24	11	12.5
(14)			M22×1.5	14		10	19	6	27	12	13.5
40		16	M24×1.5	16		10.5	20.5	6	30	13	14.5
		20	M30×2	20	$+0.290$ $+0.160$	12	24	8	36	15.5	17
		25	M36×2	25		14	27	9	46	17	19
25		30	M42×2	30		15	29	10	50	18	20
		38	M52×2	38.3	$+0.100$ 0	17	32.5	10	60	19.5	22.5
注:尽可能不采用括号内的规格。											
* 尺寸 h_1 为可选机加工圆柱肩高。											