

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1308.7—2011

代替 JB/T 1308.7—1999

PN2500 超高压阀门和管件 第 7 部分：螺套

PN2500 ultrahigh pressure valves and fittings
—Part 7: Threaded collars



2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 结构形式及尺寸.....	1
4 技术要求.....	2
5 标记示例.....	2
图 1 螺套的形式.....	1
表 1 螺套的尺寸.....	2



BF35 中国泵阀商务网

前 言

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

JB/T 1308《PN2500 超高压阀门和管件》分为 21 个部分：

- 第 1 部分：阀门型式和基本参数；
- 第 2 部分：阀门、管件和紧固件；
- 第 3 部分：管子端部；
- 第 4 部分：带颈接头；
- 第 5 部分：凹穴接头；
- 第 6 部分：锥面垫、锥面盲垫；
- 第 7 部分：螺套；
- 第 8 部分：内外螺母；
- 第 9 部分：接头螺母；
- 第 10 部分：外螺母；
- 第 11 部分：内外螺套；
- 第 12 部分：定位环；
- 第 13 部分：法兰；
- 第 14 部分：双头螺柱；
- 第 15 部分：阶端双头螺柱；
- 第 16 部分：螺母；
- 第 17 部分：异径管；
- 第 18 部分：异径接头；
- 第 19 部分：等径三通、等径四通；
- 第 20 部分：异径三通、异径四通；
- 第 21 部分：弯管。

本部分为 JB/T 1308 的第 7 部分。

本部分代替 JB/T 1308.7—1999《PN250MPa 螺套型式、尺寸和技术条件》。本部分与 JB/T 1308.7—1999 相比主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 将公称压力 PN250MPa，改为公称压力 PN2500；
- 在范围中增加了公称尺寸的要求，并指明了是锻造钢制的阀门；
- M10×1 左-6H 改为 M10×1.5-6H-LH；
- 增加了“也可使用力学性能不低于 35CrMoA 的材料”。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国阀门标准化技术委员会（SAC/TC188）归口。

本部分负责起草单位：兰州高压阀门有限公司、合肥通用机械研究院、大连大高阀门有限公司。

本标准主要起草人：陈清流、刘晓春、于国良、肖箭。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 1314—1973；
- JB/T 1308.7—1999。

PN2500 超高压阀门和管件

第 7 部分：螺套

1 范围

JB/T 1308 的本部分规定了超高压阀门用螺套的形式、尺寸和技术要求。

本部分适用于公称压力 PN2500，公称尺寸为 DN3~DN15，介质为乙烯、聚乙烯等非腐蚀性介质的锻造钢制阀门的螺套。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸

GB/T 197—2003 普通螺纹 公差

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 3077 合金结构钢

JB/T 1308.2 PN2500 超高压阀门和管件 第 2 部分：阀门、管件和紧固件

3 结构形式及尺寸

3.1 螺套的形式如图 1 所示。

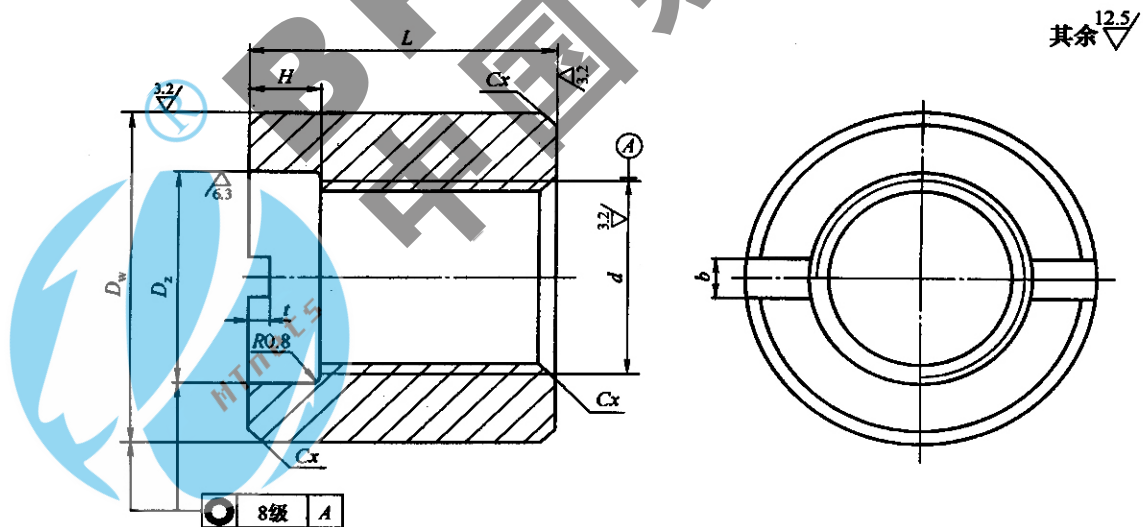


图 1 螺套的形式

3.2 螺套的尺寸按表 1 的规定。

表 1 螺套的尺寸

单位为毫米

公称尺寸 DN	螺纹代号 d	D_w		D_z		L	H	b	t	x	质量 kg
		尺寸	偏差	尺寸	偏差						
3	M10×1.5-6H-LH	16	$\begin{matrix} 0 \\ -0.035 \end{matrix}$	11	$\begin{matrix} +0.035 \\ 0 \end{matrix}$	16	3.5	2.5	1.2	0.7	0.02
6	M14×1.5-6H-LH	21	$\begin{matrix} 0 \\ -0.045 \end{matrix}$	15	$\begin{matrix} +0.045 \\ 0 \end{matrix}$	24	6	4	1.5	1	0.04
10	M20×1.5-6H-LH	30		21		34	8	6	2		0.11
15	M33×2-6H-LH	45	$\begin{matrix} 0 \\ -0.050 \end{matrix}$	35	$\begin{matrix} +0.050 \\ 0 \end{matrix}$	38	10		2.5	1.5	0.23

4 技术要求

- 4.1 螺套的材料为 35CrMoA，技术要求按 GB/T 3077 的规定。也可使用力学性能不低于 35CrMoA 的材料。
- 4.2 热处理后的硬度为 248 HBW~302 HBW。
- 4.3 螺纹基本尺寸按 GB/T 196 的规定，公差按 GB/T 197—2003 规定的 6H 级精度。
- 4.4 螺纹表面不应有裂纹、凹陷等影响强度的缺陷，并清除第一圈不完整的螺纹。
- 4.5 未注明的机械加工尺寸公差按 GB/T 1804 的规定。
- 4.6 螺纹部分应采取措施，以防咬伤。
- 4.7 其他技术要求按 JB/T 1308.2 的规定。

5 标记示例

公称尺寸为 DN15 的螺套：

螺套 DN15 JB/T 1308.7—2011。

