

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 88 - 1994

管路法兰用金属齿形垫片

1994-12-09 发布

1995-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

管路法兰用金属齿形垫片

代替 JB 88—1959

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢制管法兰用金属齿形垫片的型式、尺寸和技术要求。

本标准适用于 JB/T 79、JB/T 82 中规定的公称压力 PN 为 4.0~16.0 MPa 的凹凸面整体铸钢管法兰和对焊钢制管法兰用金属齿形垫片。

2 引用标准

GB 711 优质碳素结构钢热轧厚钢板和宽钢带

GB 4237 不锈钢热轧钢板

3 垫片的型式和尺寸

3.1 公称压力 PN 为 4.0 , 6.3 , 10.0 , 16.0 MPa 的凹凸面管法兰用金属齿形垫片的型式按图 1 的规定 , 尺寸按表 1 的规定。

3.2 公称压力 PN 为 20.0 MPa 的凹凸面管法兰用金属齿形垫片的型式按图 1 的规定 , 尺寸按表 2 的规定。

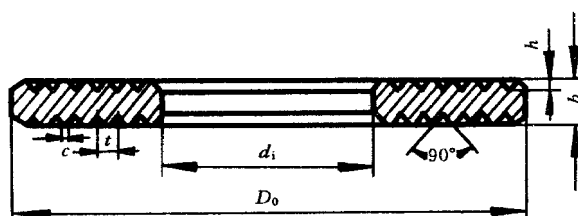


图 1

表 1

mm

公称通径 DN	公称压力 PN 4.0 , 6.3 , 10.0 , 16.0 MPa						
	垫片外径 D_0	垫片内径 d_i	齿 距 t	齿顶宽度 f	垫片厚度 b	齿 高 h	齿 数 n
10	34	13	1.5	0.2	3	0.65	7
15	39	18	1.5	0.2	3	0.65	7
20	50	23	1.5	0.2	3	0.65	9
25	57	27	1.5	0.2	3	0.65	10
32	65	35	1.5	0.2	3	0.65	10
40	75	45	1.5	0.2	3	0.65	10
50	87	57	1.5	0.2	3	0.65	10
65	109	76	1.5	0.2	3	0.65	11
80	120	87	1.5	0.2	3	0.65	11
100	149	105	2	0.3	4	0.85	11
125	175	131	2	0.3	4	0.85	11
150	203	155	2	0.3	4	0.85	12
175	233	185	2	0.3	4	0.85	12
200	259	211	2	0.3	4	0.85	12
225	286	234	2	0.3	4	0.85	13
250	312	260	2	0.3	4	0.85	13
300	363	311	2	0.3	4	0.85	13
350	421	361	2	0.3	4	0.85	15
400	473	413	2	0.3	4	0.85	15
450	523	463	2	0.3	4	0.85	15
500	575	515	2	0.3	5	0.85	15
600	675/677	613	2	0.3	5	0.85	16
700	777/767	703	2	0.3	5	0.85	16
800	882/875	811	2	0.3	5	0.85	16

表 2

mm

公称通径 DN	公称压力 PN 20.0 MPa						
	垫片外径 D_0	垫片内径 d_i	齿 距 t	齿顶宽度 c	垫片厚度 b	齿 高 h	齿 数 n
15	27	15	1.5	0.2	3	0.65	4
20	34	22	1.5	0.2	3	0.65	4
25	41	26	1.5	0.2	3	0.65	5
32	49	34	1.5	0.2	3	0.65	5
40	55	40	1.5	0.2	3	0.65	5
50	69	51	1.5	0.2	3	0.65	6
65	96	72	1.5	0.2	3	0.65	8
80	115	88	1.5	0.2	3	0.65	9
100	137	105	2	0.3	4	0.85	8
125	169	133	2	0.3	4	0.85	9
150	189	153	2	0.3	4	0.85	9
175	213	177	2	0.3	4	0.85	9
200	244	204	2	0.3	4	0.85	10
225	267	227	2	0.3	4	0.85	10
250	318	258	2	0.3	4	0.85	15

4 技术要求

4.1 垫片材料及适用的温度范围应符合表 3 的规定，其他技术要求应符合相应标准的规定。

表 3

mm

材 料 名 称	标 准	最高工作温度
08 或 10	GB 711	450
0Cr13	GB 4237	540
0Cr19Ni9	GB 4237	600
00Cr17Ni12Mo2	GB 4237	450

4.2 垫片尺寸的极限偏差应符合表 4 的规定。

表 4

mm

垫片内径 d_i 极限偏差	垫片外径 D_0 极限偏差	垫片厚度 t 极限偏差
+1.0	0	+0.25
0	-1.0	0

4.3 金属齿形垫两端面平行度误差为每 100 mm 直径长度不得超过 0.1 mm。

4.4 金属齿形垫齿顶平面的表面粗糙度 R_a 为 $1.6 \mu m$ 。

4.5 金属齿形垫应由整块钢板制成，不允许拼焊。

5 标记和包装

5.1 垫片应按规格材料分别包装，交货时应附有质量检验合格证，并用标签标明 5.2 条规定的内容。

5.2 标记示例

公称通径 100 mm、公称压力 6.3 MPa、材料为 0Cr19Ni9 的凹凸面管法兰用金属齿形垫片：

齿形垫 100—63 0Cr19Ni9 JB/T 88—1994

附加说明：

本标准由机械工业部机械标准化研究所提出。

本标准由机械工业部机械标准化研究所、北京华光密封件厂起草。

本标准起草人李俊英、叶宝龙、李新华。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
管路法兰用金属齿形垫片
JB/T 88 - 1994

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1995 年 5 月第一版 1995 年 5 月第一次印刷
印数 1 - 500 定价 2.00 元
编号 94 - 149

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>