

ICS 75.180

G 91

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1119—1999

卡 子

Holding-down clip

1999-07-12 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB 1119—81《卡子》的修订。

本标准与 JB 1119—81 相比，主要技术内容改变如下：

表 1 中根据钢材标准的变动，对材质作了相应的修改；椭圆垫板的厚度 δ_2 统一修订为 2.5 mm，相应每套卡子重量也作了修订。

本标准自实施之日起代替 JB 1119—81。

本标准由兰州石油机械研究所提出并归口。

本标准负责起草单位：兰州石油机械研究所。

本标准起草人：董易良、宋启祥。

本标准于 1968 年首次发布，1981 年第一次修订，本次修订为第二次修订。

本标准由兰州石油机械研究所负责解释。

卡 子
Holding-down clip

代替 JB 1119—81

1 范围

本标准规定了卡子的品种规格、技术要求和标志、包装。

本标准适用于化学、石油工业中板式塔设备中塔盘板与支持圈、降液板与支持板的连接所用的卡子。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 196—1981	普通螺纹 基本尺寸（直径 1~600 mm）
GB/T 912—1989	碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
GB/T 1220—1992	不锈钢棒
GB/T 6170—1986	1 型六角螺母 A 和 B 级
JB/T 1205—1980	塔盘技术条件

3 品种规格

3.1 卡子由卡板、椭圆垫板、圆头螺栓和螺母组成，其结构、尺寸及材质等见图 1~图 4 和表 1。

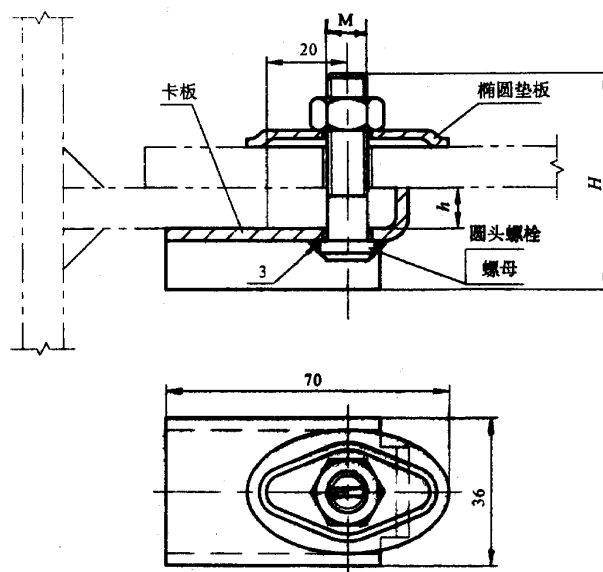


图 1 卡子

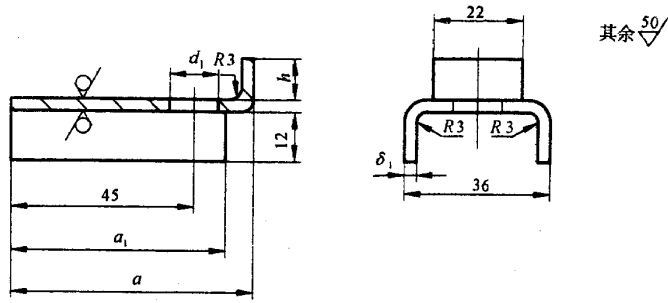


图2 卡板

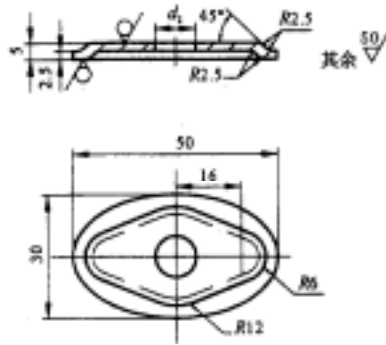


图3 椭圆垫板

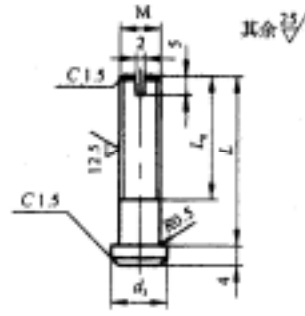


图4 圆头螺栓

表 1

mm

序号	标 记	适用厚度 h	总高 H	卡 板					圆 头 螺 栓				椭 圆 垫 板		螺 母		每套重量 kg		
				a	a_1	d_1	δ_1	材质	L	L_0	d_3	规格	材质	d_2	δ_2	材质		规格	材质
1	K6A	6	47	60	53	11	3	Q235-A	35	25	15	M10	1Cr13	11	Q235-A	M10	Q235-A	0.139	
2	K8A	8																0.140	
3	K10A	10																0.141	
4	K12A	12	52	65	58	13			40	30	17	M12		13		M12		0.166	
5	K14A	14																0.137	
6	K6B	6	47	60	53	11	2	0Cr18Ni9	35	25	15	M10	0Cr18Ni9	11	2.5	0Cr18Ni9	M10	0Cr18Ni9	0.112
7	K8B	8																	0.113
8	K10B	10																	0.114
9	K12B	12	52	65	58	13	3		40	30	17	M12		13		M12		0.166	
10	K14B	14																0.167	
11	K6C	6	47	60	53	11	2	0Cr17Ni12Mo2	35	25	15	M10	0Cr17Ni12Mo2	11	2.5	0Cr17Ni12Mo2	M10	0Cr17Ni12Mo2	0.112
12	K8C	8																	0.113
13	K10C	10																	0.114
14	K12C	12	52	65	58	13	3		40	30	17	M12		13		M12		0.116	
15	K14C	14																0.167	

3.2 适用的支持圈或降液板、支持板的厚度 h 分别为 6、8、10、12、14 mm 五档。

3.3 如需使用表 1 中未规定的材质，可在订货时另行提出，并在图样中注明。

4 技术要求

4.1 圆头螺栓与卡板点焊时，应使其端部小槽方向与卡板的长度方向一致（如图 1），以便使用时辨别卡子的方位。

4.2 制造卡子适用的板材应符合 GB/T 912 的要求；型材应符合 GB/T 1220 的要求。

4.3 圆头螺栓的螺纹应按 GB/T 196 粗牙普通螺纹制造。

4.4 螺母采用 GB/T 6170 六角螺母。

5 标志、包装

5.1 卡子的标记由三部分组成：

——K—表示“卡子”；

——6、8、10、12、14—分别表示卡子的适用厚度为 6、8、10、12、14 mm；

——A—表示卡板、垫板、螺母的材质为 Q235-A、螺栓材质为 1Cr13；

B—表示卡板、垫板、螺母、螺栓的材质为 0Cr18Ni9；

C—表示卡板、垫板、螺母、螺栓的材质为 0Cr17Ni12Mo2。

标记示例：

适用厚度 h 为 10 mm，以 0Cr18Ni9 材质为主制成的卡子，其标记为：

卡子 K10B JB/T 1119—1999

5.2 如用户需要，可提出应在成品表面打印标记。打印方法和标记内容由供需双方商定。

5.3 卡子的验收与包装应符合 JB/T 1205 的规定。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
卡 子

JB/T 1119—1999

*

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
1999年11月第一版 1999年11月第一次印刷
印数 1—500 定价 500元
编号 99—1012

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>