

ICS 75.180

G 91

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1120—1999

双面可拆连接件

Double-sided dismountable fastenings

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 1120—81《双面可卸连接件》的修订。

本标准与 JB 1120—81 相比，主要技术内容改变如下：

——对一些钢材的牌号进行了修改；

——修改了椭圆垫板的厚度。

本标准自实施之日起代替 JB 1120—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、李先彪。

本标准于 1968 年首次发布；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。

双面可拆连接件

代替 JB 1120—81

Double-sided dismantlable fastenings

1 范围

本标准规定了双面可拆连接件的品种规格、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的塔盘板与塔盘板之间的连接。

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 96—1985 大垫圈 A 和 C 级
- GB/T 196—1981 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600mm)
- GB/T 702—1986 热轧圆钢和方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
- 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 双面可拆连接件由螺柱、椭圆垫板、垫圈和螺母组成,其结构、尺寸、材质等见图 1~图 3 和表 1。
- 3.2 适用的被连接件厚度之和应不大于 12mm。
- 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 制造双面可拆连接件使用的板材应符合 GB/T 912 的要求;型材应符合 GB/T 702 和 GB/T 1220 的要求。
- 4.2 螺柱的螺纹应按 GB/T 196 普通螺纹制造。
- 4.3 螺母采用 GB/T 6170 六角螺母 M10。
- 4.4 垫圈采用 GB/T 96 垫圈 10。

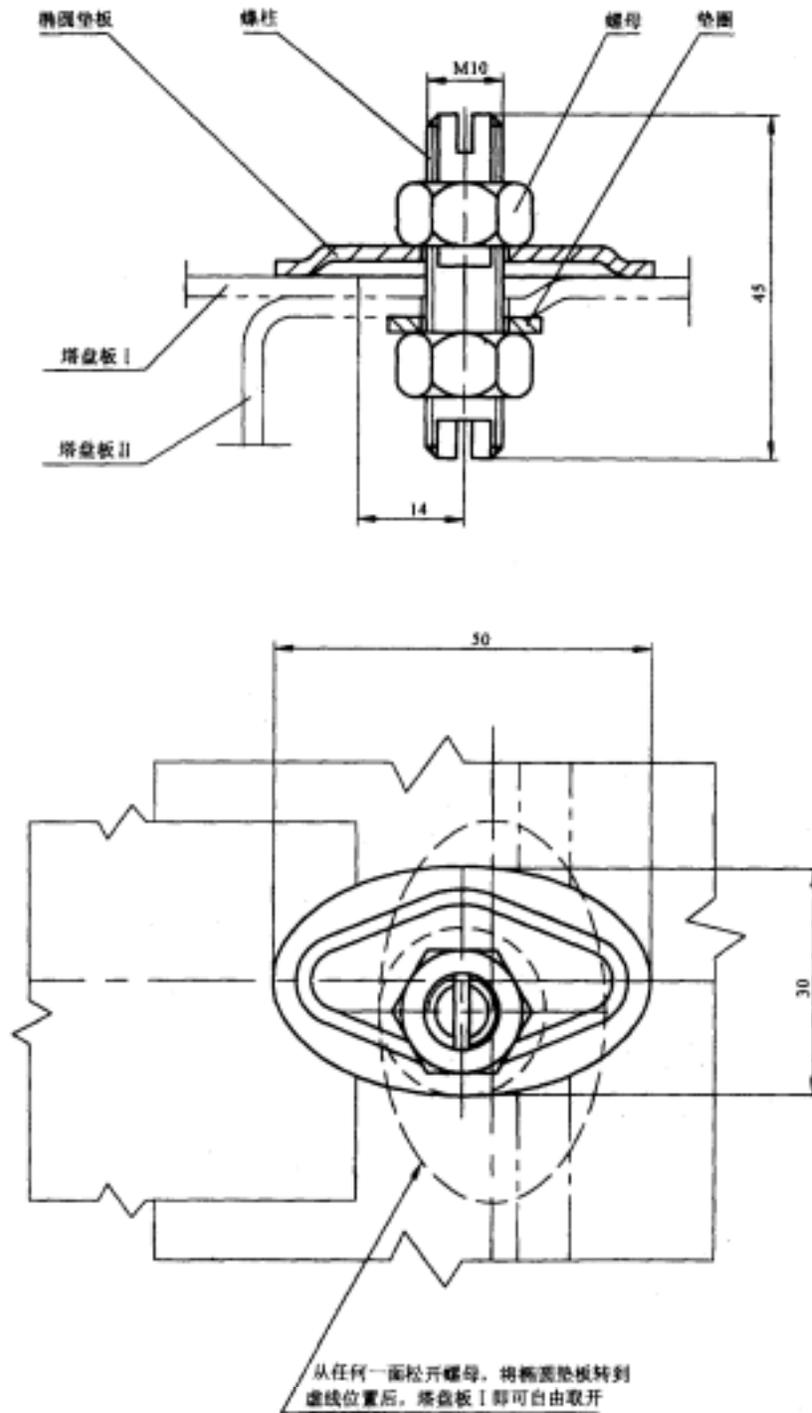


图 1

表 1

序号	标 记	椭圆垫板		垫 圈		螺 柱		螺 母		每套重量 lg
		数 量	材 质							
1	SLA	1	Q235-A	1	Q235-A	1	1Cr13	2	Q235-A	0.0803
2	SLB	1	0Cr18Ni9或 0Cr18Ni10Ti	1	0Cr18Ni9或 0Cr18Ni10Ti	1	0Cr18Ni9或 0Cr18Ni10Ti	2	0Cr18Ni9或 0Cr18Ni10Ti	
3	SLC	1	0Cr17Ni12Mo2	1	0Cr17Ni12Mo2	1	0Cr17Ni12Mo2	2	0Cr17Ni12Mo2	

5 标志、包装

5.1 标志

双面可拆连接件的标记由两部分组成：

——SL——表示“双面可拆连接件”；

——A——表示椭圆垫板、垫圈、螺母的材质为 Q235-A，螺柱材质为 1Cr13；

B——表示椭圆垫板、垫圈、螺柱、螺母的材质为 0Cr18Ni9 或 0Cr18Ni10Ti；

C——表示椭圆垫板、垫圈、螺柱、螺母的材质为 0Cr17Ni12Mo2。

标记示例：

以碳钢 Q235-A 为主制成的双面可拆连接件，其标记为：

双面可拆连接件 SLA JB/T 1120—1999

如用户需要，可提出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。

5.2 包装

双面可拆连接件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
双 面 可 拆 连 接 件

JB/T 1120—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 10044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 10,000
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—1013

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>