

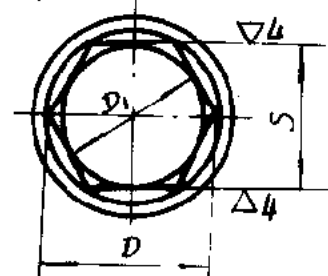
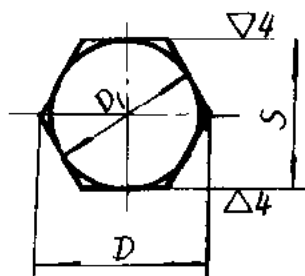
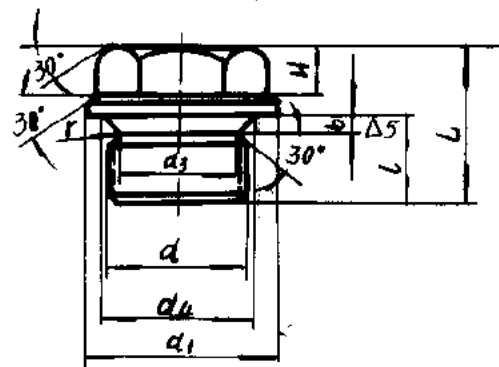
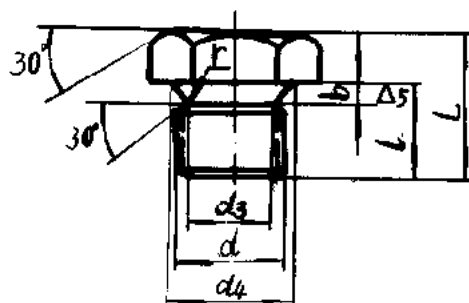
材料: 35

其余 $\nabla 3$

热处理: 六角头部 C35

M8x1 ~ M14x1.5

M16x1.5 ~ M60x2



$$D_1 \geq 0.95S$$

$d = M14 \times 1.5$

标记: M14x1.5 G38-2A

$d = M18 \times 1.5$

M18x1.5 G38-2A

a = 110x15											S		mm				
d	d ₁	d ₃	d ₄	b	H	L	L	r	D	基本尺寸 偏差		每件重量 kg					
M8x1	—	6.4	8.3	2	—	8	13	1	16.2	14	-0.27						
M10x1	—	8.4	10.3		—		14		19.6	17							
M12x1.5	—	9.7	12.3	3	—	12	19	1.5	21.9	19	-0.33						
M14x1.5	—	11.7	14.3		—												
M16x1.5	22	13.7	16.3		7		22					25	29	31.2	27	-0.39	
M18x1.5	25	15.7	18.3														
M22x1.5	30	19.7	22.3	3.5		14	25	2									
M27x2	35	24	27.3		8	16	29		25.4	22							
M33x2	42	30	33.3		10	18	34		31.2	27							
M42x2	53	39	42.3		14	20	41		41.5	36	-0.39						
M48x2	60	45	48.3			22	43		47.3	41							
M60x2	74	57	60.3			26	51		57.7	50							

1. 发兰

3. 无三角符号的需申请同意后采用。

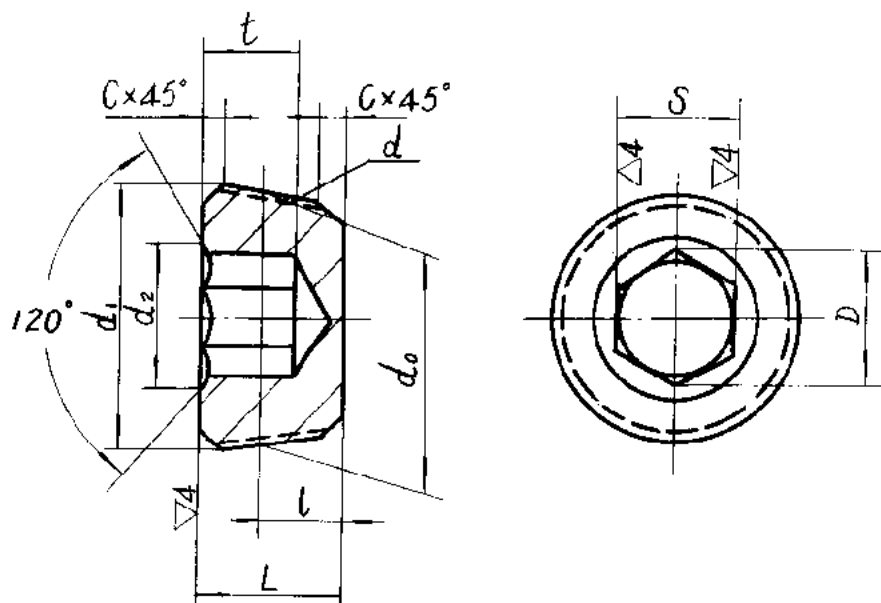
2. 技术条件按 Y90-1 的规定。

根 据 拟 制 批 准 实 施 日 期
JB/GQ0317-80 标准化组长 杨强富 I
JB 1000-77 科 长 许家坤 84年7月

材料: 35

热处理: C35

其余 $\nabla 3$



$d = Z \frac{3}{4}$ 标记: $Z \frac{3}{4}$ G38-3

d	d_0	l	d_1	d_2	L	$\underline{D}$	S	t	C	每件重 Kg≈
$Z \frac{1}{8}$	10.272	4.572	10.360	6.0	6	5.7	$5^{+0.2}_{-0.1}$	$3_{-0.48}$	1	0.003
$Z \frac{1}{4}$	13.572	5.080	13.750	7.5	8	6.9	$6^{+0.2}_{-0.1}$	$4_{-0.48}$	1.5	0.006
$Z \frac{3}{8}$	17.055	6.096	17.300	9.5	10	9.2	$8^{+0.3}_{-0.1}$	$5_{-0.48}$		0.014
$Z \frac{1}{2}$	21.223	8.128	21.460	12.0	12	11.5	$10^{+0.3}_{-0.1}$	$7_{-0.9}$		0.030
$Z \frac{3}{4}$	26.568	8.611	26.960	14.0	15	13.8	$12^{+0.3}_{-0.1}$	$9_{-0.9}$		0.054
$Z 1$	33.228	10.160	33.720	17.0	18	16.1	$14^{+0.3}_{-0.1}$	$10_{-1.1}$	2	0.102
$Z 1 \frac{1}{4}$	41.985	10.668	42.685	20	22	19.6	$17^{+0.3}_{-0.1}$	$11_{-1.1}$		0.160
$Z 1 \frac{1}{2}$	48.054	10.668	48.954	22.5	25	21.9	$19^{+0.3}_{-0.1}$	$12_{-1.1}$		0.205
$Z 2$	60.092	11.074	61.292	28	30	27.7	$24^{+0.4}_{-0.1}$	$13_{-1.1}$		0.265

发兰

无三角符号的需申请同意后采用。

根

据

拟

制

批

准

实

施

日

期

标准化组长

科 长

崔成明
徐为民

邵京伟

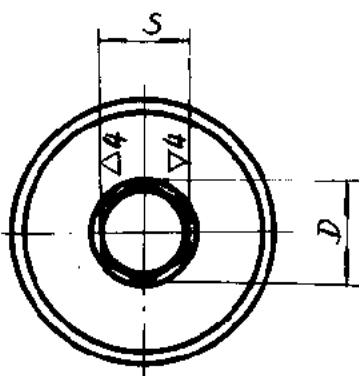
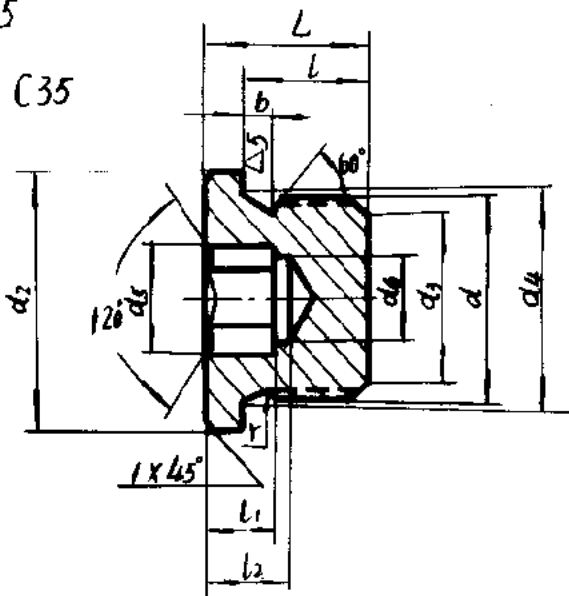
1

84年7月

材料: 35

热处理: C35

其余 $\nabla 3$



$d = M18 \times 1.5$

标记: M18X1.5 G38-4A

mm

d	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	b	L	L ₁		L ₂	L	r	D	S		每打重量 Kg≈		
								基本尺寸	偏差					基本尺寸	偏差			
M8X1	14	6.6	8.3	5	4	2	8	3.5		4	11	1	4.6	4	+0.15			
M10X1	16	8.4	10.3	6	5								5.8	5	+0.03			
M12X1.5	18	9.7	12.3	7.5	6	3	12	4	-0.75	5	16	15	6.9	6				
M14X1.5	20	11.7	14.3	7.5	6													
M16X1.5	22	13.7	16.3	9.5	8			5		6			9.2	8	+0.19			
M18X1.5	25	15.7	18.3	9.5	8										+0.04			
M22X1.5	30	19.7	22.3	12	10	3.5	14	7	-0.90	8	18	2	11.5	10				
M27X2	35	24	27.3	14	12		16	10		12	21		13.8	12				
M33X2	42	30	33.3	17	14		18	13	-1.10	15	23		16.2	14	+0.23			
M42X2	53	39	42.3	20	17		20	14		16	26		19.6	17	+0.05			
M48X2	60	45	48.3	22.5	19		22	15		17	28		21.9	19	+0.27			
M60X2	74	57	60.3	28	24		26	17		19	33		27.7	24	+0.06			

1. 发兰。

3. 无三角符号的需申请同意后采用。

2. 技术条件按 Y90-1 的规定。

根 据 拟 制

JB/GQ0319-80 标准化组长

科 长

批 准

实

施

日

期

杨建富
程成明

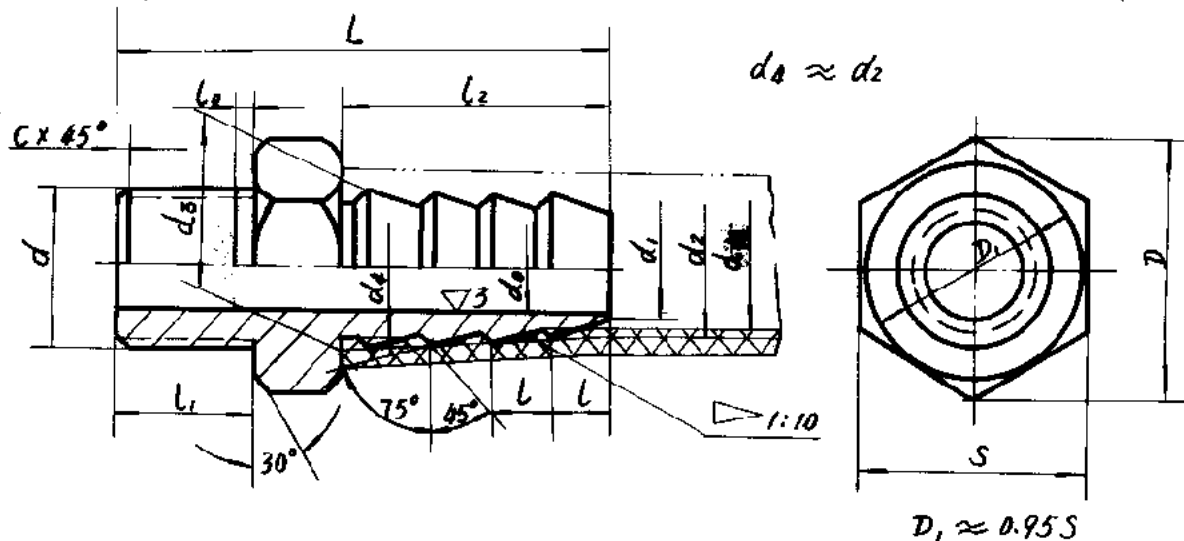
刘永瑞

84年7月

本标准适用于冷却系统及电机保险装置。 公称压力 $P_g \leq 5 \text{ Kg f/cm}^2$ 。

材料: 35

其余 $\nabla 4$



$d_{\text{内}} = 16$ 标记: 16 G72-1

mm

软管内径 $d_{\text{内}}$	d	d_0	d_1	d_2	(d_3)	D	L	L_0	C	L	L_1	L_2	S		零件重 Kg $\approx$	
													基本尺寸	偏差		
6	G $\frac{1}{4}$ "	4	5	7.5	10.3	19.6	48	2	1	6	12	28	17	-0.27		
8		6	7	9.5	12.3											
10	G $\frac{3}{8}$ "	8	9	12	15.2	21.9	56			7	15	32	19	-0.33		
13		11	12	15	18.2	27.7							24			
16	G $\frac{1}{2}$ "	14	15	18	21.6	34.6	65	2.5	1.5	8	18	36	30		-0.39	
19	G $\frac{3}{4}$ "	17	18	22	26	41.5	75			9	21	40	36			-0.46
22		20	21	25	29											
25	G 1"	23	24	28	32.4	47.3	85			3.5	1.5	10	24	44		
32	G $1\frac{1}{4}$ "	30	31	36	40.8	57.7	95	11	27			48	50			
38	G $1\frac{1}{2}$ "	36	37	42	47.2	63.5	105							12	30	52
45	G 2"	43	44	50	56	75	115	14	33			60	65			
51		49	50	56	62											

会 签

发 蓝

无三角符号的需要申请同意后采用。

根 据 JB/GA0341-80

拟 制 标准化组长
科 长

杨 莹 富
邵 宝 瑞

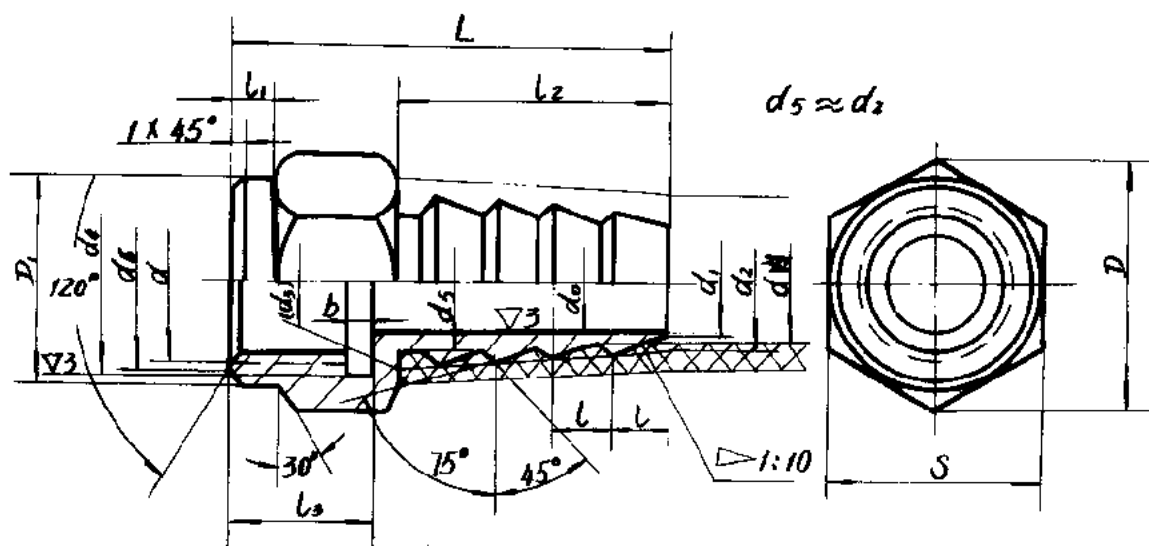
批 准 实 施 日 期

1984.7

本标准适用于冷却系统及电线保险装置。 公称压力 $P_g \leq 5 \text{ Kg/cm}^2$ 。

材料: 35

其余 $\nabla 4$



$d_{\text{内}} = 16$ 标记: 16 G72-2

软管内径 d内	d	d ₀	d ₁	d ₂	(d ₃)	d ₄	d ₆ ≡	L	L	L ₁	L ₂	L ₃	b	S		D	D ₁	每件重量 Kg≈
														基本尺寸	偏差			
6	G1/4"	4	5	7.5	10.3	13.5	13.8	44	6	4	28	12	3	17	-0.27	19.6	16	
8		6	7	9.5	12.3									19		21.9	19	
10	G3/8"	8	9	12	15.2	17	17.5	50	7	32	15	4	19	-0.33	27.7	22		
13		11	12	15	18.2									24		34.6	28	
16	G1/2"	14	15	18	21.6	21.5	22.0	58	8	36	18	6	30	-0.39	41.5	35		
19		17	18	22	26									27	27.8	66	9	40
22	G3/4"	20	21	25	29	27	27.8	66	9	40	21	8	36	-0.46	57.7	48		
25		23	24	28	32.4									34	34.9	74	10	44
32	G1"	30	31	36	40.8	42.5	44	82	11	48	27	8	50	-0.46	75	64.5		
38		36	37	42	47.2									48.5	50.2	90	12	52
45	G1 1/2"	43	44	50	56	60.5	62.5	100	14	60	33	8	65	-0.46				
51		49	50	56	62													

发盖

无三角符号的需申请同意后采用。

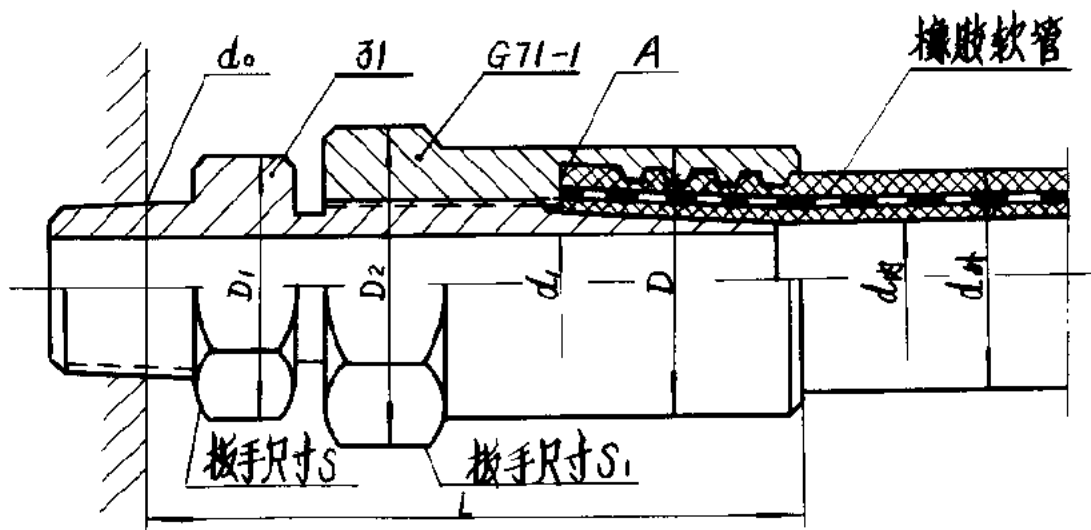
根 据 JB/GA0342-80

拟 制
标准化组长
科 长

批 准
杨圣富
1984.7.

实 施
1984.7.

期 期



$d_H = 10$ 标记: 10 G72-3

适用管径 $d_H \times d_{外}$	d_0	d_1	D	D_1	D_2	L	S	S_1	每套重kg≈
6×15	Z 1/4"	4	21	19.6	25.4	85	17	22	0.162
8×18		6	24		27.7			24	0.19
10×20	Z 3/8"	8	27	21.8	31.1	95	19	27	0.238
12×25		10	32	27.7	36.9			24	0.364
16×29	Z 1/2"	14	36	34.6	41.5	100	30	36	0.439
20×34	Z 3/4"	16	41	41.5	47.3	110	36	41	0.601
25×39.5	Z 1"	23	46	47.3	53.1	115	41	46	0.728
32×46.5	Z 1 1/4"	30	55	69.5	63.5			55	1.112

零 件 表

零件号	名称	材料	数量	标 记									型 号
				规 格 $d_H =$									
				6	8	10	12	16	20	25	32		
31	接头	35	1	6	8	10	12	16	20	25	32	G72-3-31	
	螺母		1	6	8	10	12	16	20	25	32	G71-1	

1. 装配前将软管一端在砂轮上磨光并倒角 $2 \times 45^\circ$ 。
2. 装配时软管一端须触及螺栓端面A。
3. 许用工作压力 100 kgf/cm^2 。
4. 无三角符号的需申请同意后采用。

根 据 拟 制 批 准 实 施 日 期

标准化组长
科 长

杨 强 富
郭 成 江

张 金 伟

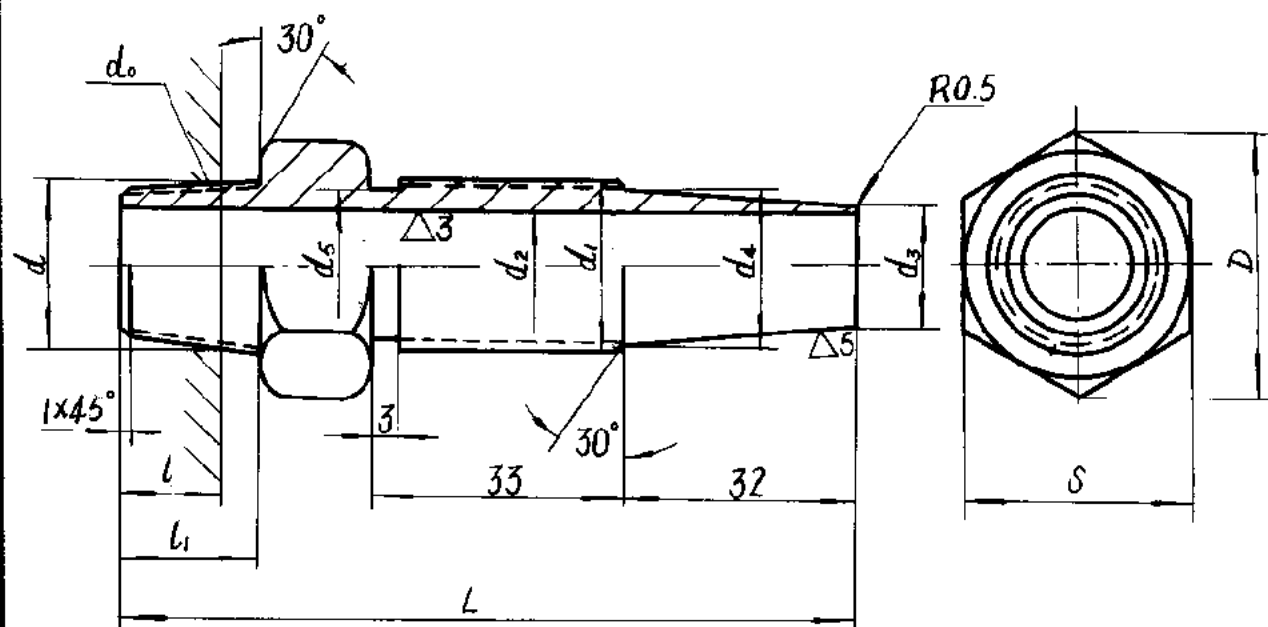
1985

会 签

31. 接头

材料: 35

其余 $\nabla 4$



$d_{内}=10$ 标记: 10 G72-3-31

适用管径 $d_{内}$	d_0	d	l	d_1	L	d_2	d_3	d_4	d_5	D	l_1	S	每件重 kg $\approx$
6	$Z 1\frac{1}{4}$	13.85	9.5	M14 $\times$ 1.5	91	4	6	10.6	11.8	19.6	14	17-0.27	
8				M16 $\times$ 1.5		6	8	12.6	13.8			19-0.33	
10	$Z 1\frac{3}{8}$	17.33	10.5		94	8	10	14.6	15.8	21.9		24-0.33	
12				M18 $\times$ 1.5		10	12	16.6	17.8	27.7		30-0.33	
16	$Z 1\frac{1}{2}$	21.56	13.5	M22 $\times$ 1.5	99	14	16	20.6	21.8	34.6	19	36-0.39	
20	$Z 1\frac{3}{4}$	26.91	14	M27 $\times$ 1.5	102	18	20	24.6	25.8	41.5		41-0.39	
25	$Z 1$	33.69	17.5	M33 $\times$ 1.5	107	23	25	29.6	30.8	47.3	24	55-0.46	
32	$Z 1\frac{1}{4}$	42.44	18	M39 $\times$ 1.5		30	32	36.6	37.8	63.5			

1. 发兰。
2. 许用工作压力 100 kgf/cm^2 。
3. 无三角符号的需申请同意后采用。