

国产卡套接头采购技术要求

本技术要求适用于济南二机床集团有限公司采购的国产卡套接头、接头体、螺母、JS 卡套（VOSS 卡套）。

1. 卡套

1.1 材质：10，表面处理：发兰。

1.2 热处理：硬氮化或渗碳，达到表面硬度 HV410~800、芯部硬度 HV150~310、硬层深度 0.025~0.09mm。

1.3 卡套要求德国 JS 卡套（VOSS 卡套），采用双刃形式，其余满足 DIN3861 标准。

2. 接头体、螺母

2.1 接头体、螺母材质：35 或 45，表面处理：镀白锌。

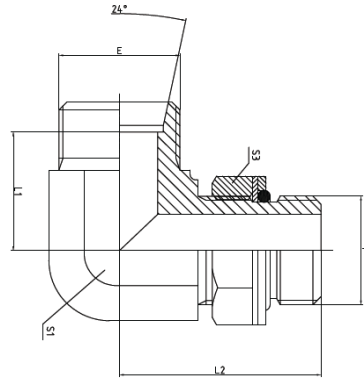
2.2 接头体内 24° 锥，精度要求 $\pm 30'$ 。

2.3 零件不允许有裂缝、气孔、砂眼，表面不应有影响使用的凹痕、毛刺、飞边、刮伤等缺陷。

2.4 端管接头体旋入端的支承面(密封面)对旋入螺纹轴线的垂直度公差为 0.10mm。

3. 密封圈

供应商统一按要求配带密封圈，材质为丁腈橡胶，端直通接头配 ED 圈，螺母锁紧式调向接头带螺母锁紧垫圈+O 型圈挡圈如图所示。



4. 零件上的螺纹

4.1 普通螺纹基本尺寸按 GB/T196《普通螺纹基本尺寸》规定，公差按 GB/T197《普通螺纹公差与配合》规定，内螺纹为 6H，外螺纹为 6g(无镀层)或 6f(有镀层)。

4.2 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角尺寸按 GB/T3《螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角》规定。

4.3 外螺纹侧面的表面粗糙度为 3.2，内螺纹侧面的表面粗糙度为 6.3。

5. 质量保证

产品自到济二之日起，质保 1.5 年。供应商提供纸质、电子样本及技术支持，使用过程中遇到的问题，要求 24 小时内处理。

供应商随供货批次，每批提供产品检验报告。

卡套接头的设计、制造、测量、抽样按照 GB/T 3765-83 卡套式管接头技术条件执行。未特殊说明的情况，按照国标要求执行！

甲方：济南二机床集团有限公司

乙方：