

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1308.16—2011
代替 JB/T 1308.16—1999

PN2500 超高压阀门和管件 第 16 部分：螺母

PN2500 ultrahigh pressure valves and fittings
—Part 16: Nuts



2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 结构形式及尺寸.....	1
4 技术要求.....	2
5 标记示例.....	2
图1 螺母的形式.....	1
表1 螺母的尺寸.....	2



BF35 中国泵阀商务网

兴旺宝明通旗下®

前 言

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

JB/T 1308《PN2500 超高压阀门和管件》分为 21 个部分：

- 第 1 部分：阀门型式和基本参数；
- 第 2 部分：阀门、管件和紧固件；
- 第 3 部分：管子端部；
- 第 4 部分：带颈接头；
- 第 5 部分：凹穴接头；
- 第 6 部分：锥面垫、锥面盲垫；
- 第 7 部分：螺套；
- 第 8 部分：内外螺母；
- 第 9 部分：接头螺母；
- 第 10 部分：外螺母；
- 第 11 部分：内外螺套；
- 第 12 部分：定位环；
- 第 13 部分：法兰；
- 第 14 部分：双头螺柱；
- 第 15 部分：阶端双头螺柱；
- 第 16 部分：螺母；
- 第 17 部分：异径管；
- 第 18 部分：异径接头；
- 第 19 部分：等径三通、等径四通；
- 第 20 部分：异径三通、异径四通；
- 第 21 部分：弯管。

本部分为 JB/T 1308 的第 16 部分。

本部分代替 JB/T 1308.16—1999《PN250MPa 螺母型式、尺寸和技术条件》。本部分与 JB/T 1308.16—1999 相比主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 将公称压力 PN250MPa，改为公称压力 PN2500；
- 在范围中指明了是锻造钢制的阀门。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国阀门标准化技术委员会（SAC/TC188）归口。

本部分负责起草单位：合肥通用机械研究院、兰州高压阀门有限公司、大连大高阀门有限公司。

本部分主要起草人：王晓钧、陈清流、于国良、肖箭、刘晓春。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 1323—1973；
- JB/T 1308.16—1999。

PN2500 超高压阀门和管件

第 16 部分：螺母

1 范围

JB/T 1308 的本部分规定了超高压阀门用螺母的形式、尺寸和技术要求。

本部分适用于公称压力 PN2500，介质为乙烯、聚乙烯等非腐蚀性介质的锻造钢制阀门的螺母。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸

GB/T 197—2003 普通螺纹 公差

GB/T 3077 合金结构钢

GB/T 3098.2—2000 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹

JB/T 1308.2 PN2500 超高压阀门和管件 第 2 部分：阀门、管件和紧固件

3 结构形式及尺寸

3.1 螺母的形式如图 1 所示。

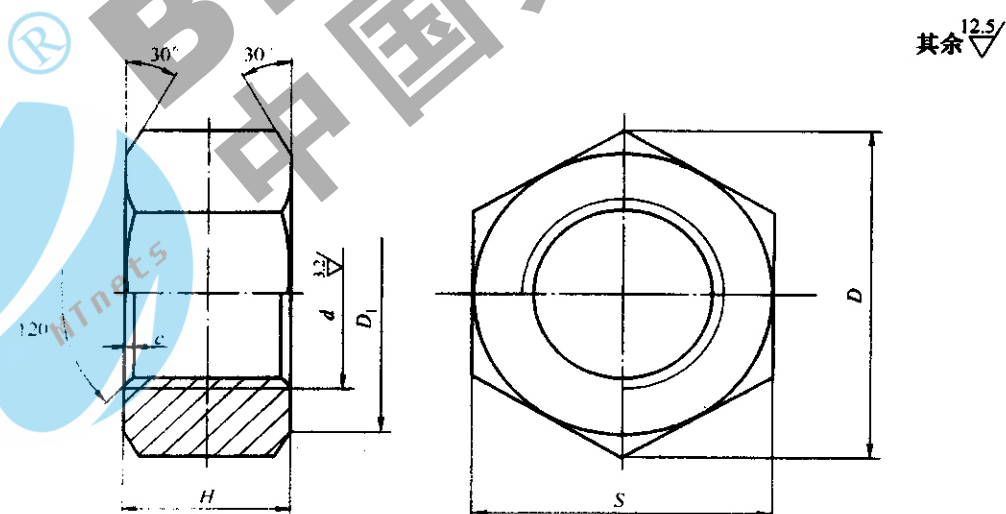


图 1 螺母的形式

3.2 螺母的尺寸按表 1 的规定。

表 1 螺母的尺寸

单位为毫米

螺纹代号 <i>d</i>	<i>S</i>		<i>H</i>		<i>D</i>	<i>D</i> ₁ ≈	<i>c</i>	螺孔中心线的偏差	每 1 000 个质量 kg
	尺寸	偏差	尺寸	偏差					
M14	22	0 -0.28	14	0 -0.70	25.4	20.8	1.5	≤0.4	30.55
M16	24		16		27.7	22.8		≤0.5	39.81
M20	30		20		34.6	28.5		≤0.5	77.10
M24	36	0 -0.34	24	0 -0.84	41.6	34	2	≤0.6	134.8
M27	41		27		47.3	39			197.8
M30	46		30		53.1	43.5			279.0

4 技术要求

- 4.1 螺母的材料为 35CrMoA，技术要求按 GB/T 3077 的规定。
- 4.2 热处理后的硬度为 248HBW~302HBW。
- 4.3 螺纹基本尺寸按 GB/T 196 的规定，公差按 GB/T 197—2003 规定的 6H 级精度。
- 4.4 螺母应进行化学处理，以防大气腐蚀。
- 4.5 验收规则、包装和标志按 GB/T 90.1 和 GB/T 90.2 的规定。
- 4.6 其他技术要求按 GB/T 3098.2—2000 对精制品的规定和按 JB/T 1308.2 的规定。

5 标记示例

粗牙普通螺纹直径 24 mm 的螺母：
螺母 M24 JB/T 1308.16—2011。

