

焊接和切割用软管接头

Hose connection for equipment  
for welding and cutting

本标准适用于气焊和气割用的氧气胶管和燃气胶管接头。

本标准参照采用国际标准ISO 3253—1975 (E) 《焊接、切割及有关工艺设备用软管接头》。

1 结构及尺寸

1.1 焊炬和割炬用软管接头由螺纹接头、螺母及软管接头组成，其结构如图1所示。

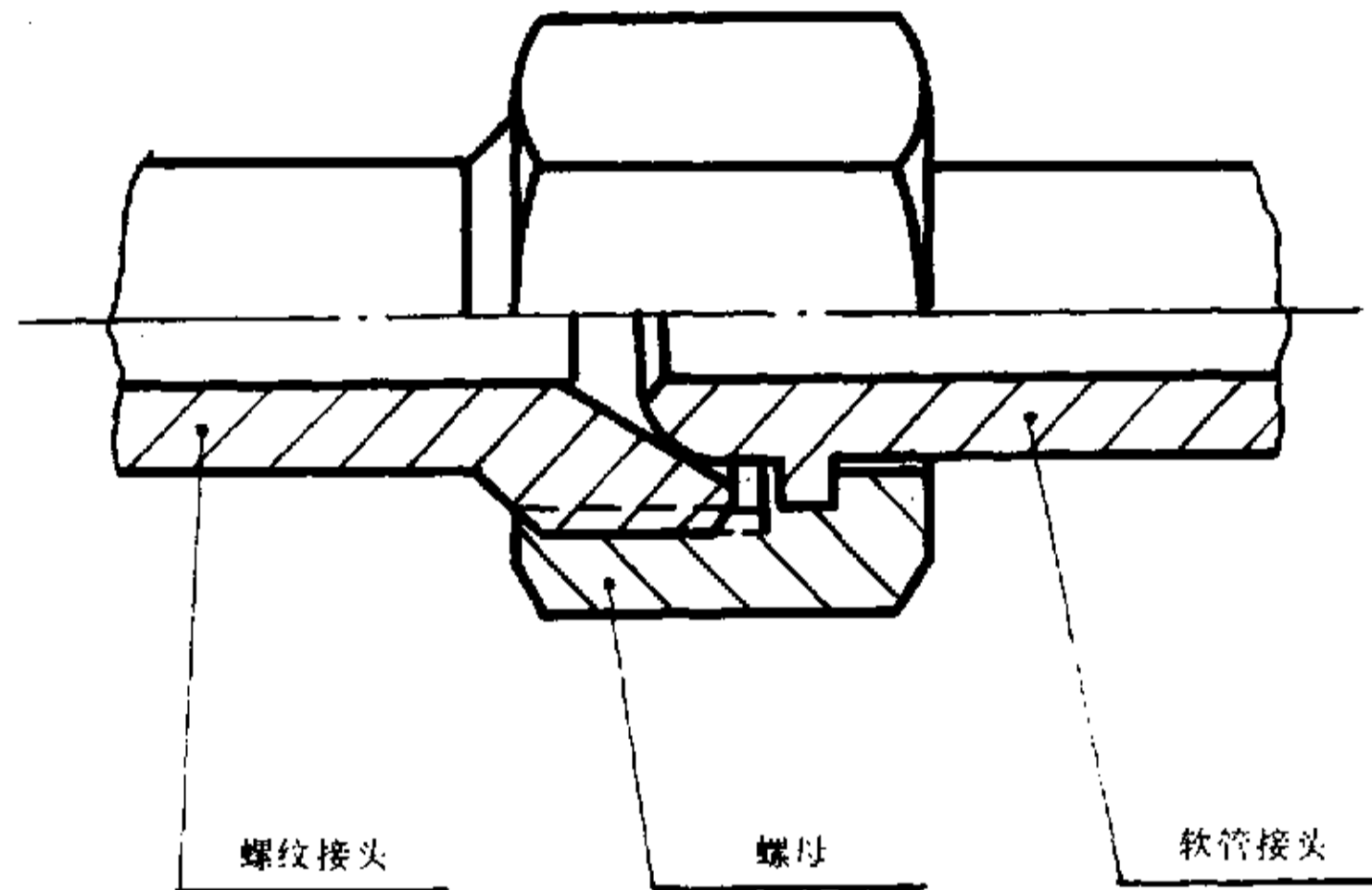


图 1

1.2 螺纹接头应符合图2及表1规定。

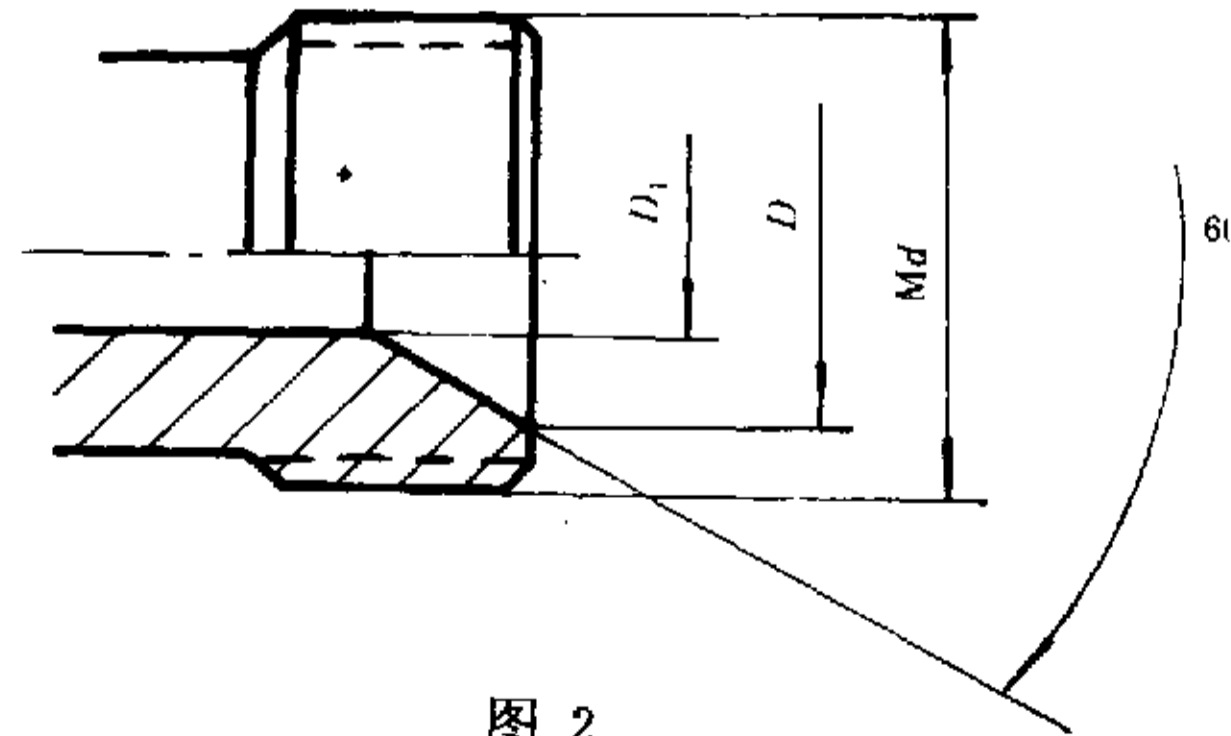


图 2

标记示例：胶管孔径8mm，螺纹为M16×1.5的螺纹接头：

螺纹接头 M16×1.5 GB 5107—85

表 1

mm

胶管孔径	$Md$	$D$	$D_1$
6	M12 × 1.25	9	4.5
8	M16 × 1.5	12	5.5
10	M18 × 1.5	15	7.5

1.3 螺母应符合图 3、图 4 及表 2 规定。

A 氧气螺母

B 燃气螺母

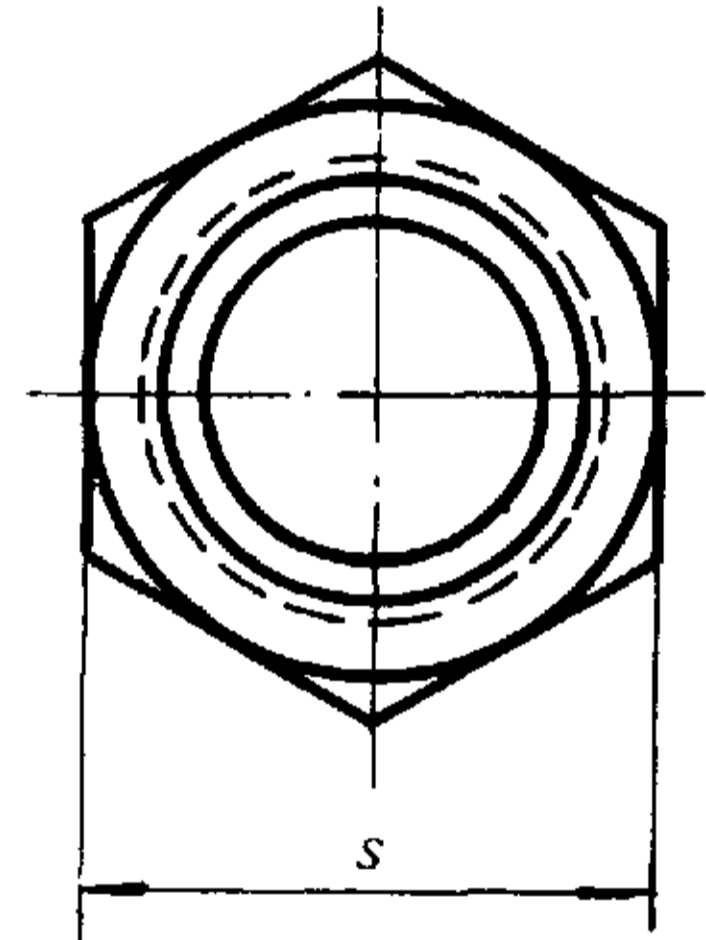
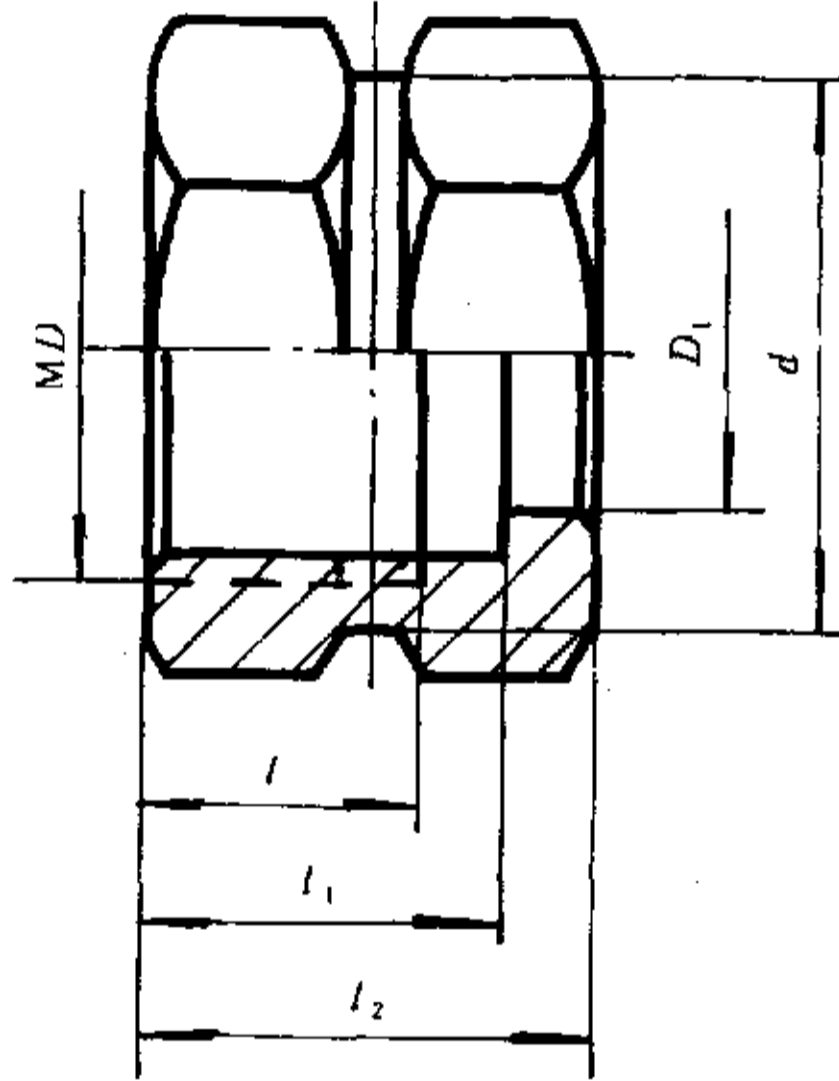
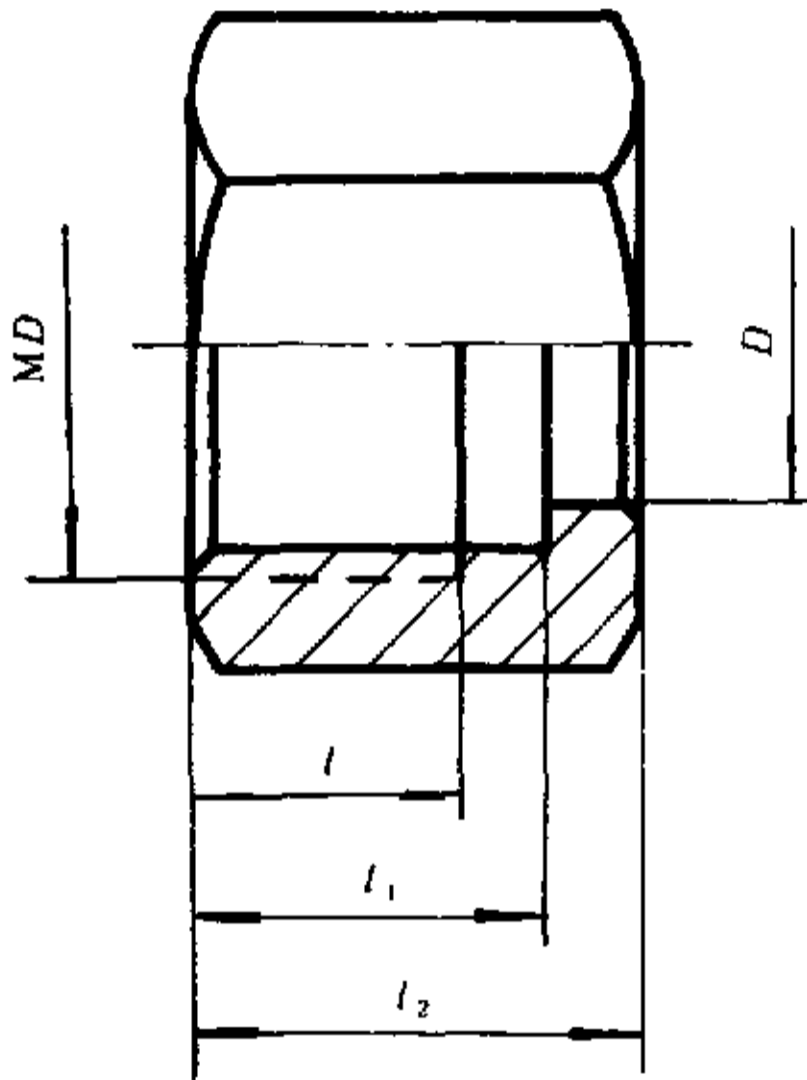


图 3

图 4

标记示例：胶管孔径 8 mm，螺纹为 M16 × 1.5 的氧气螺母：

氧气螺母 M16 × 1.5 GB 5107-85

胶管孔径 8 mm，螺纹为 M16 × 1.5 的燃气螺母：

燃气螺母 M16 × 1.5 左 GB 5107-85

表 2

mm

胶管孔径	$MD$	$D$	$D_1$	$d$	$l$	$l_1$	$l_2$	$S$
6	M12 × 1.25	$9^{+0.220}_0$	$9^{+0.220}_0$	14.5	7.5	10	13	15
8	M16 × 1.5	$10.5^{+0.270}_0$	$11^{+0.270}_0$	18.5	9.5	12.5	15	19
10	M18 × 1.5	$12.5^{+0.270}_0$	$13^{+0.270}_0$	21.5	11	14	18	22

1.4 软管接头应符合图 5、表 3、图 6、表 4 和表 5 规定。