

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 778—91

机车车辆用铸铁管接头技术条件

1991—06—17发布

1992—01—01实施

中华人民共和国铁道部 发布

机车车辆用铸铁管接头技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机车车辆用铸铁管接头的技术要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于机车车辆（包括铁路起重机）用公称压力小于或等于1.6MPa和温度不超过200℃的可锻铸铁或球墨铸铁管接头。

2 引用标准

- GB 1804 未注公差尺寸的极限公差
- GB 3287 可锻铸铁管路连接件技术条件
- GB 6414 铸件尺寸公差
- GB 7306 用螺纹密封的管螺纹
- GB 7307 非螺纹密封的管螺纹

3 技术要求

- 3.1 管件不应有气孔、裂纹、冷隔、缩孔、夹渣、浇不到等缺陷。
- 3.2 用螺纹密封的管螺纹应符合GB 7306的规定。非螺纹密封的管螺纹应符合GB 7307的规定。
- 3.3 管接头螺纹的表面粗糙度 R_a 为 $6.3\mu\text{m}$ 。
- 3.4 铸件拔模斜度按TB 1465规定。
- 3.5 未注铸造尺寸公差按GB 6414规定的CT11级。
- 3.6 未注尺寸公差按GB 1804规定的1T14级。
- 3.7 管件螺纹距端面处，前三扣不得断缺，其余部位允许断缺和牙形不全，断缺的总长度不得超过螺纹周长的5%，但相邻两扣的同一部位不得同时断缺。牙型顶部允许有倒钝缺陷，其牙高的减低量不得超过工作高度的15%。
- 3.8 管接头须用1.5倍的公称压力进行水压强度试验，保压1 min，其表面不得有渗漏。
- 3.9 管接头须按工作压力用风压进行密封性试验，保压1 min，用肥皂水检验，不许泄漏。