

中华人民共和国第六机械工业部

部 标 准

CB 960—80  
59

耐 压 注 入 头

1. 耐压注入头的适用范围如下：  
压力：30kgf/cm<sup>2</sup>；  
介质：燃油、滑油、淡水及其他非腐蚀性液体。
2. A型耐压注入头的型式和结构尺寸见图1和表1。

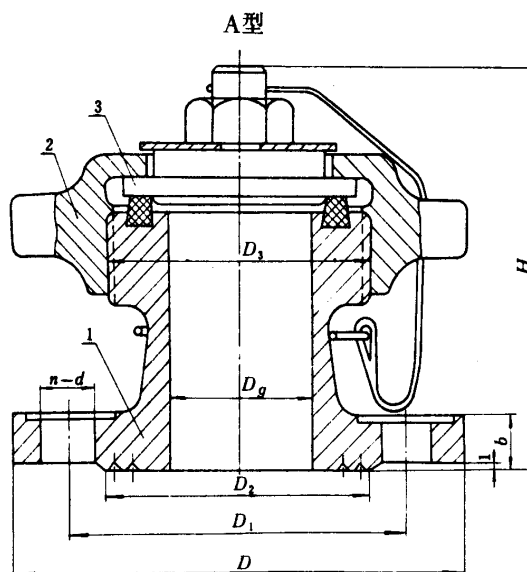


图 1

1—本体； 2—压盖螺母； 3—密封塞芯

mm

表 1

公 称 通 径 $D_g$	压 盖 螺 纹 $D_3$	法 兰 连 接 尺 寸				螺 孔 $n-d$	高 度 $\sim H$	重 量 kg
		$D$	$D_1$	$D_2$	$b$			
40	M76×3	125	93	74	13	6-φ15	100	3.38
50	M90×3	135	103	84	13	6-φ15	115	3.87

3. B型耐压注入头的型式和结构尺寸见图2和表2。

中华人民共和国第六机械工业部 发布  
管 系 附 件 组 提出

1981年10月1日 实施  
武 昌 造 船 厂 起草

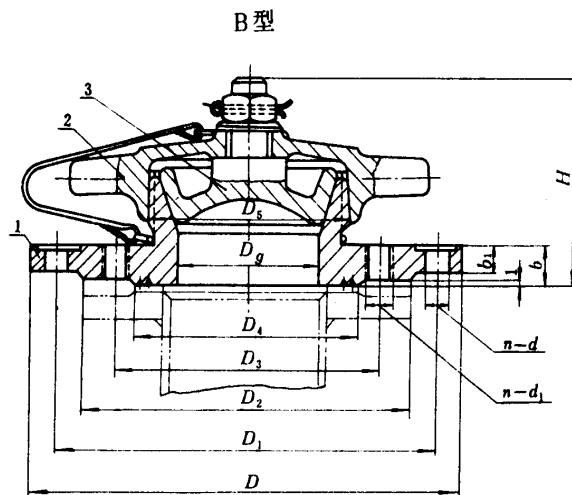


图 2

1—本体； 2—压盖螺母； 3—密闭塞芯

mm

表 2

公称 通径 $D_g$	压 盖 螺 纹 $D_5$	法 兰 连 接 尺 寸							螺 孔		高度 $H$	重量 kg
		$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$D_4$	$b$	$b_1$	$n-d_1$	$n-d$		
65	$M100 \times 3$	240	196	170	132	110	25	22	8— $M16$	10— $\phi 21$	108	9.0
80	$M110 \times 3$	270	226	185	147	126	25	22	8— $M16$	12— $\phi 21$	111	11.0

标 记 示 例

公称通径为80mm的耐压注入头：

耐压注入头 30080 CB 960—80

4. 耐压注入头应符合本标准要求，并按统一规定的图样制造。
5. 耐压注入头的主要零件本体、压盖螺母、密闭塞芯的材料为铸硅黄铜ZHSi 80-3 CB883-78。
6. 耐压注入头应进行压力为38kgf/cm<sup>2</sup>的密封性试验。
7. 合格后的耐压注入头应在本体法兰上打技术检查印记及标准示例。字体为GB 126—74的5号字，深度为0.5mm。