



中华人民共和国国家标准

GB/T 16709.2—2010/ISO 9803-2:2007
部分代替 GB/T 16709—1996

真空技术 管路配件的装配尺寸 第2部分：刀口法兰型

Vacuum technology—Mounting dimensions of pipeline fittings—
Part 2: Knife-edge flange type

(ISO 9803-2:2007, IDT)

2010-12-23 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
真空技术 管路配件的装配尺寸
第 2 部分：刀口法兰型

GB/T 16709.2—2010/ISO 9803-2:2007

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码：100045

网址：www.gb168.cn

服务热线：010-68522006

2011年7月第一版

*

书号：155066·1-42466

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 16709《真空技术 管路配件的装配尺寸》分为两个部分：

——第1部分：非刀口法兰型；

——第2部分：刀口法兰型。

本部分为 GB/T 16709 的第2部分。

本部分等同采用 ISO 9803-2:2007《真空技术 管路配件的装配尺寸 第2部分：刀口法兰型》。

本部分等同翻译 ISO 9803-2:2007《真空技术 管路配件的装配尺寸 第2部分：刀口法兰型》。

为了便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- a) 将 ISO 9803-2:2007 的“本国际标准”一词改为 GB/T 16709.2 的“本部分”；
- b) 用小数点符号“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- c) 删除了国际标准的前言和引言。

GB/T 16709.2《真空技术 管路配件的装配尺寸 第2部分：刀口法兰型》和 GB/T 16709.1《真空技术 管路配件的装配尺寸 第1部分：非刀口法兰型》代替 GB/T 16709—1996《真空技术 管路配件 装配尺寸》。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国真空技术标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：沈阳真空技术研究所、上海真空阀门制造有限公司、北京巨友行科技发展有限公司。

本部分主要起草人：王学智、章东林、刘志峰、郑荣禧、陈军。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 16709—1996。

真空技术 管路配件的装配尺寸

第 2 部分:刀口法兰型

1 范围

GB/T 16709 的本部分规定了公称通径由 16 mm 到 200 mm 刀口法兰的真空管路的配件(弯管、T形管、十字管)的装配尺寸。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 16709 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

ISO 3669 真空技术 可烘烤法兰 尺寸

3 术语和定义

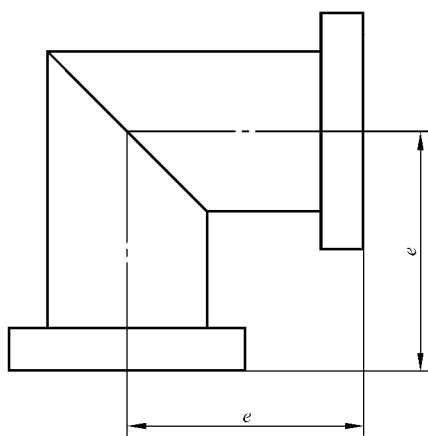
ISO 3669 中给出的术语和定义适用于本部分。

4 要求

4.1 真空管路配件的装配尺寸应与表 1 中规定的一样。见图 1 至图 3。

4.2 法兰尺寸应与 ISO 3669 中规定的一样。法兰最好是活套形式。

4.3 ISO 3669 中规定的法兰上的螺钉孔应置于如图 4 中所示的位置。角 α 是螺钉孔数的函数。



e ——尺寸。

图 1 弯管