



中华人民共和国国家标准

GB/T 14383—2008

代替 GB/T 14383—1993, GB/T 14626—1993

锻制承插焊和螺纹管件

Forged fittings, socket-welding and threaded

2008-05-07 发布

2008-11-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 品种与代号	1
4 管件级别	2
5 特殊的连接型式	2
6 接管尺寸	3
7 订货内容	3
8 形状、尺寸与公差	3
9 材料	11
10 制造	11
11 热处理	11
12 检验	12
13 试验	13
14 标志	13
15 表面防护与包装	14
16 产品质量证明书	14
附录 A(资料性附录) 本标准与 ASME B16.11:2005 章条编号对照表	15
附录 B(规范性附录) 与管件连接的管子尺寸	16
附录 C(规范性附录) 附加要求	17

前 言

本标准修改采用 ASME B16.11:2005《锻制承插焊和螺纹管件》(英文版)。

本标准根据 ASME B16.11:2005 重新起草。为了方便比较,在资料性附录 A 中列出了本标准与 ASME B16.11:2005 条款的对照一览表。

根据我国工业管道的发展情况及产品的使用、制造情况,本标准在采用 ASME B16.11:2005 时进行了修改。这些技术性差异及其原因主要有:

- 根据我国工业管道产品标准的现状,将 ASME B16.11:2005 中引用相关标准的技术要求及检验试验内容列入本标准中;
- 在 ASME B16.11:2005 原有品种之外,保留了 GB/T 14383—1993 中的承插焊 45°三通;
- 为了保证安装,根据我国现行钢管外径偏差,本标准修订了承插孔径尺寸,如:DN15 本标准承插孔径为 21.9, ASME B16.11:2005 中为 21.8; DN20 本标准承插孔径为 27.3, ASME B16.11:2005 中为 27.2;
- 在接管外径方面,考虑到 GB/T 14383—1993 中的 B 系列外径还有少量使用,故保留了这种接管外径,在本标准中列为不推荐使用的 II 系列;
- 为避免产品名称的混淆和方便采购信息的电子化应用,增加了每种产品的代号;
- 为了使用方便,在附录 B 中列出了与管件连接的管子外径及壁厚表。

按照我国产品标准编写规定,本标准与 ASME B16.11:2005 相比,还作了以下编辑性修改:

- 主要技术内容与 ASME B16.11 基本一致,但编写格式不同;
- 对图表中的个别符号进行了修订。

本标准代替 GB/T 14383—1993《锻钢制承插焊管件》和 GB/T 14626—1993《锻钢制螺纹管件》,因为随着工业管道技术的发展和生产实践的情况,这两项标准的部分条款和参数已不适用。

本标准与 GB/T 14383—1993、GB/T 14626—1993 相比主要变化如下:

- 修订了承插孔径尺寸;
- 采用了与 ASME B16.11 相同的管件级别代号;
- 增加了订货内容的条款和选择性的附加要求;
- 在品种上,增加了内外螺纹弯头,并扩大了管件的规格;
- 对制造、热处理、检验、试验、标志和产品质量证明书等要求进行了修订。

本标准实施之日起代替 GB/T 14383—1993、GB/T 14626—1993。

本标准的附录 A 为资料性附录,附录 B、附录 C 为规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国管路附件标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:江苏海达管件有限公司、江阴市南方管件制造有限公司。

本标准参加起草的单位:中机生产力促进中心、江阴金童石化管件有限公司、盐城福吉特管件有限公司。

本标准主要起草人:郭顺显、李俊英、李之海、姚明文、李乃明、黄国洪、李建、姚明华、李锦喜、王粉兰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14383—1993;
- GB/T 14626—1993。

锻制承插焊和螺纹管件

1 范围

本标准规定了锻制承插焊和螺纹管件的订货内容、尺寸、材料、制造、检验、试验以及标志等要求。
本标准适用于工业管道系统中公称尺寸不大于 DN100 的金属锻制的承插焊和螺纹管件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法(GB/T 229—2007,ISO 148-1:2006,MOD)
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 1220 不锈钢棒
- GB/T 1221 耐热钢棒
- GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备(GB/T 2975—1998,eqv ISO 377:1997)
- GB/T 3077 合金结构钢
- GB/T 4334(所有部分) 不锈钢 腐蚀试验方法
- GB/T 4338 金属材料高温拉伸试验方法(GB/T 4338—2006,ISO 783:1999,MOD)
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法
- GB/T 10561—2005 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法(ISO 4967:1998, IDT)
- GB/T 12716 60°密封管螺纹
- GB/T 17394 金属里氏硬度试验方法
- GB/T 18253 钢及钢产品 检验文件的类型(GB/T 18253—2000,eqv ISO 10474:1991)
- GB/T 20066—2006 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法(ISO 14284:1996, IDT)
- JB/T 4730.3 承压设备无损检测 第3部分:超声检测
- JB/T 4730.4 承压设备无损检测 第4部分:磁粉检测
- JB/T 4730.5 承压设备无损检测 第5部分:渗透检测
- ASME B36.10M 焊接和无缝轧制钢管

3 品种与代号

管件的品种与代号见表 1。