



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30062—2013

---

## 钢管术语

Terminology of steel pipes and tubes

2013-12-17 发布

2014-09-01 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 名称术语 .....	1
2.1 通用术语 .....	1
2.2 按制造方式分类 .....	1
2.3 按截面形状分类 .....	3
2.4 按材料组成分类 .....	4
3 尺寸、重量及偏差术语 .....	5
4 外形、表面质量术语 .....	6
5 交货状态术语 .....	10
6 缺陷术语 .....	10
6.1 一般术语 .....	10
6.2 非焊缝部位的缺欠和缺陷 .....	11
6.3 焊缝部位的缺欠和缺陷 .....	22
附录 A (资料性附录) 常用焊接方法术语 .....	32
中文索引 .....	33
英文索引 .....	36

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准参照 API Std 5T1《缺陷术语》制定。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准主要起草单位：攀钢集团成都钢钒有限公司、冶金工业信息标准研究院、衡阳华菱钢管有限公司、番禺珠江钢管有限公司、天津钢管集团股份有限公司、浙江久立特材科技股份有限公司、江苏界达特异新材料股份有限公司、上海上上不锈钢管有限公司、浙江金洲管道科技股份有限公司、宝鸡石油钢管有限责任公司。

本标准主要起草人：李奇、晏如、成海涛、董莉、赵斌、王利树、安健波、邵羽、王炜、钱乐中、杨伟芳、王慧、李志、杨帆。

# 钢 管 术 语

## 1 范围

本标准规定了钢管的名称、尺寸、重量、偏差、外形、表面质量、交货状态、缺陷常用术语和定义。

本标准适用于编写无缝钢管、焊接钢管、铸造钢管、异型钢管、复合钢管和金属软管的各级标准和有关技术文件。

## 2 名称术语

### 2.1 通用术语

#### 2.1.1

**钢管 steel pipe(steel tube)**

两端开口并具有中空封闭断面,且长度与断面周长通常具有较大比例的一种钢材。

**注:**在动力管道、工艺管道和输送管道用途中,内外介质进行热量交换用途的钢管通常使用“tube”,如锅炉中的水冷壁管、过热器管、再热器管;介质输送用途的钢管通常使用“pipe”,如石油天然气、蒸汽、水等流体介质的输送钢管。在其他用途中,“tube”和“pipe”的使用通常没有区分。

#### 2.1.2

**管体 pipe body**

对于焊接钢管,指不包括焊缝和热影响区的整根钢管;对于其他钢管,指整根钢管。

#### 2.1.3

**管端 pipe end**

距钢管两端端头规定长度范围内的部分钢管或管段。不同标准对管端的长度可能有不同的规定。

### 2.2 按制造方式分类

#### 2.2.1

**无缝钢管 seamless steel pipe**

采用钢坯经穿孔,或穿孔后轧制(拔制、挤压、扩制、顶压、锻造),或锻造后机加工方法制造,不带焊缝的钢管。

##### 2.2.1.1

**热轧(挤、顶、锻、扩)无缝钢管 hot rolled(extruded, upset, forged, expanded) seamless steel pipe**

采用在再结晶温度以上进行最终轧制(挤压、顶压、锻压、扩制)压力加工变形方法制造的无缝钢管。

##### 2.2.1.2

**冷拔(轧、旋压)无缝钢管 cold drawn(rolled, spun)seamless steel pipe**

采用在工厂环境温度下进行最终拔制(轧制、旋压)压力加工变形方法制造的无缝钢管。

##### 2.2.1.3

**锻造镗孔无缝钢管 forged and bored seamless steel pipe**

管坯经锻造后,采用钻镗孔成型的方法制造无缝钢管。

#### 2.2.2

**焊接钢管 welded steel pipe**

钢板或钢带接边被机械压力卷曲成型在一起并经焊接(常用焊接方法术语见附录 A)而成,具有焊缝的钢管,简称焊管。