

ICS 23.040.60  
J 15



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 32294—2015

---

## 锻制承插焊和螺纹活接头

Forged unions, socket-welding and threaded

2015-12-10 发布

2016-07-01 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 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 品种与代号 .....	1
4 产品结构 .....	2
5 级别 .....	2
6 接管尺寸 .....	2
7 订货内容 .....	2
8 尺寸与公差 .....	3
9 材料 .....	5
10 制造 .....	6
11 热处理 .....	7
12 检验和试验 .....	7
13 标志 .....	10
14 表面防护与包装 .....	10
15 产品质量合格证明书 .....	10
16 安装注意事项 .....	10
附录 A (资料性附录) 压力-温度额定值 .....	11
附录 B (规范性附录) 与活接头连接的钢管尺寸表 .....	12
附录 C (规范性附录) 附加要求 .....	13
附录 D (资料性附录) 制造活接头的原材料 .....	15
附录 E (资料性附录) 安装注意事项 .....	17

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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(SAC/TC 237)归口。

本标准起草单位:江阴市南方管件制造有限公司、中机生产力促进中心、江苏海达管件集团有限公司、江阴金童石化装备有限公司、无锡市新峰管业股份有限公司、江苏福吉特管件有限公司、湖州久立管件有限公司、扬州市管件厂有限公司、中国石油工程建设公司华东设计分公司、中国天辰工程有限公司、国家船舶材料质量监督检验中心(江苏)。

本标准主要起草人:郭顺显、冯峰、王汉清、刘洪福、刘建欣、李建、姚明华、李乃明、杨立建、陆恒平、谢建平。

# 锻制承插焊和螺纹活接头

## 1 范围

本标准规定了锻制承插焊和螺纹活接头的品种与代号、产品结构、级别、接管尺寸、订货内容、尺寸与公差、材料、制造、热处理、检验和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 DN80(NPS 3)、级别为 Class 3000 的承插焊和螺纹活接头。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- 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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 4334 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法
- GB/T 7306.2 55°密封管螺纹 第2部分:圆锥内螺纹与圆锥外螺纹
- GB/T 9452 热处理炉有效加热区测定方法
- GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
- GB/T 11170 不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 12716 60°密封管螺纹
- GB/T 18253—2000 钢及钢产品 检验文件的类型
- GB/T 20666 统一螺纹 公差
- GB/T 20667 统一螺纹 极限尺寸
- GB/T 20668 统一螺纹 基本尺寸
- GB/T 20669 统一螺纹 牙型
- GB/T 20670 统一螺纹 直径与牙数系列
- GB/T 20801.2 压力管道规范 工业管道 第2部分:材料
- GB/T 28708—2012 管道工程用无缝及焊接钢管尺寸选用规定
- NB/T 47013.3 承压设备无损检测 第3部分:超声检测
- NB/T 47013.4 承压设备无损检测 第4部分:磁粉检测
- NB/T 47013.5 承压设备无损检测 第5部分:渗透检测

## 3 品种与代号

活接头的品种与代号见表1。