

技术条件:

1. 螺纹短节应采用锻造或模锻方法制造。
2. 锻件应符合JB4726~JB4728-2000 II级锻件要求。
3. 钢锭在锻造前,应去掉其两端不坚实部分,保证在两端头无目力所能看见的缩孔,疏松,气泡,裂纹,分层,非金属夹杂物等缺陷。
4. 螺纹短节的尺寸极限偏差应符合以下要求:

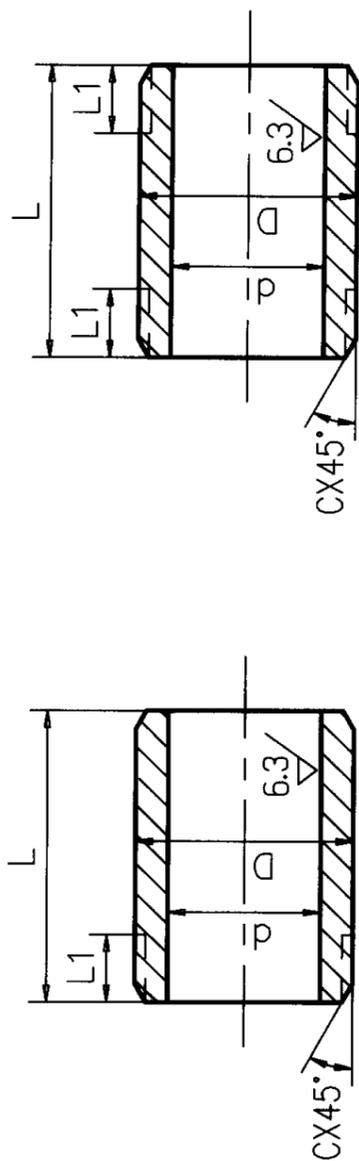
项目	类型	公称直径DN	
		10-20	25-40
端部外径D, D1, D2	螺纹短节	+1.6 -0.8	+1.6 -0.8
端部内径d	螺纹短节	±0.8	±0.8
两端面的距离L	螺纹短节	±1.5	±2

单位: mm

5. 除注明者外,其余表面粗糙度为  $12.5/\sqrt{\quad}$ 。

6. 标记说明:

管件类型-螺纹代号-压力等级-公称直径-材料代号-连接钢管尺寸标准  
 例: FNP-NPT1/2"-SCH80-DN25-16Mn-SH3405



单头螺纹短节  
55°或60°锥管螺纹

双头螺纹短节  
55°或60°锥管螺纹

单位: mm

公称直径 DN	螺纹尺寸 代号	L		D	C	L1	SCH80 d	SCH160 d	XXS d
		(长型)	(短型)						
10	3/8	100	60	17	1.5	16.0	10	--	--
15	1/2	100	60	22	1.5	17.5	14	12	7
20	3/4	100	60	27	1.5	19.5	19	16	11
25	1	120	80	34	1.5	21.0	25	21	16
(32)	1 1/4	120	80	42	1.5	24.0	32	29	22
40	1 1/2	120	80	48	1.5	26.0	38	34	28

注1: 表中L1指螺纹有效长度。

注2: 带括号者不推荐使用。

 中国石化集团 洛阳石化工程公司		专有技术C级 (3)	
序号	更改说明	更改	日期
设计	刘艳华		
校对	李峰		
审核	李峰		
螺纹短节(系列I) (DN10~40)			
 中国石化 洛阳石化工程公司		图号	40T025/02-2005
比例	2005-12	日期	