

ASME B16.11-2016
(ASME B16.11-2011 修订版)

锻造配件， 承插焊和螺纹

美国国家标准



The American Society of
Mechanical Engineers

锻造配件， 承插焊和螺纹



**The American Society of
Mechanical Engineers**

Two Park Avenue • New York, NY • 10016 USA

发行日期:2017 年 1 月 20 日

本标准的下一版计划于 2021 年出版。

ASME 对有关本标准技术方面解释的询问发出书面答复。ASME B16 委员会的某些行动可能会定期作为案例发布。案例和解释在发布时发布在委员会页面下的 ASME 网站 <http://cstools.asme.org/> 上。

规范和标准的勘误表可能会发布在委员会页面下的 ASME 网站上,以更正错误发布的项目,或更正规范和标准中的印刷或语法错误。此类勘误表应在发布之日使用。

委员会页面可在 <http://cstools.asme.org/> 找到。当勘误表发布到特定代码或标准时,可以选择自动接收电子邮件通知。在“发布信息”部分中选择“勘误表”后,可以在相应的委员会页面上找到此选项。

ASME 是美国机械工程师协会的注册商标。

该规范或标准是根据被认可为符合美国国家标准标准的程序制定的。批准规范或标准的标准委员会是平衡的,以确保来自有能力和相关利益的个人有机会参与。拟议的准则或标准可供公众审查和评论,这为来自工业界、学术界、监管机构和广大公众的额外公众投入提供了机会。

ASME 不“批准”、“评价”或“认可”任何项目、结构、专有设备或活动。

ASME 不对与本文中提及的任何项目相关的任何专利权的有效性采取任何立场,也不承诺向使用标准的任何人保证任何适用的专利专利侵权的责任,也不承担任何此类责任。明确建议代码或标准的用户确定任何此类专利权的有效性以及侵犯此类权利的风险完全是他们自己的责任。

联邦机构代表或行业相关人员的参与不应被解释为政府或行业认可本规范或标准。

ASME 仅对根据既定 ASME 程序发布的对本文件的解释承担责任和政策,这排除了个人发布解释的可能性。

未经出版商事先书面许可,不得以任何形式、电子检索系统或其他方式复制本文档的任何部分。

美国机械工程师学会
纽约州纽约市公园大道二号 10016-5990

版权所有 © 2017 美国机械
工程师协会 版权所有 美国印刷

内容

前言	v
委员会名册	七
与 B16 委员会的通信	八
变更摘要。	x
记录编号顺序更改列表	+二
1 范围和一般压力额定值。	1
2	1
3 尺寸和类型。	8
4 标记。	8
5 材料	9
6 方面	9
7 附加公差	10
8 证明测试。	10
强制性附录	
一 以美国惯用单位表示的接头尺寸	11
二 参考	18
非强制性附录	
一 质量体系计划。	19
数字	
1 承插焊配件减少三通和四通焊接间隙和最小平面尺寸出口的指定方法。	9
2	10
表	
1 承插焊弯头、三通和四通承插焊联轴器、凸台、盖和联	2
2 轴器。	3
3 螺纹弯头、三通和十字	4
4 螺纹街弯头	5
5 螺纹联轴器、凸台、帽和联轴器。	6
6 插头和衬套。	7
7 按类别名称和 NPS 尺寸范围划分的管件类型。	8
8 管件等级与附表编号或管道壁号计算的相关性 收视率。	8
9 附表 160 和双特强管的标称壁厚。	8
I-1 承插焊弯头、三通和四通承插焊联轴器、凸台、盖和联	12
I-2 轴器。	13

I-3	螺纹弯头、三通和十字	14
I-4	螺纹街弯头	15
I-5	螺纹联轴器、凸台、帽和联轴器。	16
I-6	插头和衬套。 ..	17

前言

1920 年根据美国标准协会 (ASA) 的程序组织的管道法兰和管件标准化分会 B16 于 1937 年 5 月任命了第 3 分委员会 (现为 F 分委员会) 的一个小组来启动焊接配件的标准化。该小组的第一次会议于当月晚些时候举行,并于 1938 年 12 月在纽约举行的会议上,同意承担承插焊配件尺寸的标准化并将该项目提交给新的起草小组。这种需要标准化的管件最重要的尺寸之一被认为是从管件中心线到承口底部的尺寸,因为从设计工程师的角度来看,该尺寸决定了相邻管道的位置。参考整个管道布局。另一个需要考虑的重要项目是焊角尺寸。

起草小组分别于 1939 年 3 月和 1940 年 5 月和 1940 年 10 月在芝加哥、底特律和纽约召开了会议,在最后一次指定的会议上,讨论了拟议标准的完成草案,并提出了进一步的修订建议。当应用于 1940 年 9 月的草案时,这些变化产生了 1941 年 5 月的草案,准备分发给工业界以供批评和评论。

这种分布产生了许多有用的评论。该小组的成员通过邮件同意将建议的许多更改纳入修订草案 (1941 年 12 月)。该标准的批准进度因二战而被推迟,之后又进行了一些修改以使该提案为所有相关人员所接受。修改后的草案 (1946 年 4 月)随后提交给区委员会成员进行信函投票表决。

经部门委员会批准后,提议的标准接下来由发起机构批准,并提交给 ASA,并建议批准为美国标准。这个名称是在 1946 年 12 月 9 日给出的。

1960 年,同意该标准需要进行全面修订,同时应将其扩大到涵盖螺纹配件和插头,然后由 MSS SP-49 和 SP-50 涵盖。一个工作组努力工作了四年,才得出可以接受的草案。他们还发现额定值已过时,并取消了 4,000 磅级的螺纹接头,为多种材料指定了压力-温度额定值,并将承插焊接头额定值转换为 3,000 和 6,000 磅。在获得部门委员会和赞助商的批准后,ASA 于 1966 年 1 月 28 日获得批准。

随着 ASA 到 ANSI 和分委员会到标准委员会的名称变更,第 6 分委员会于 1969 年开始考虑变更。1972 年初,就压力等级名称、材料和措辞的澄清达成一致并提交批准。这是在 1973 年 6 月 20 日授予的。

1980 年版 B16.11 的开发工作始于 1975 年,当时委员会开始审议收到的意见和修改建议。制定过程非常艰巨,因为进行了多次投票,引发了许多额外的评论和反建议。主要变化包括扩大范围以更好地定义、对一致性标记的要求、带有证明或爆破测试规定的非强制性附件,以及包含公制等效项。经标准委员会和联合秘书处批准后,ANSI 于 1980 年 10 月 6 日获得最终批准。

1982 年,美国国家标准委员会 B16 改组为 ASME 委员会,按照 ANSI 认可的程序运作。1991 年版本的标准重新命名为“锻造配件、承插焊和螺纹”,包含 ASME B16.34-1988 表 1 中列出的锻造材料,包括 B16.11 之前未涵盖的第 3 组材料。1991 年版确立了美国惯用单位作为标准。进行了其他澄清和编辑修订以改进文本。经标准委员会和 ASME 批准后,ANSI 于 1991 年 3 月 4 日获得最终批准。

1996 年,公制尺寸作为独立但同等的标准添加到英寸单位。经标准委员会和 ASME 批准后,1996 年 12 月 16 日,对本标准 1991 版的修订被 ANSI 批准为美国国家标准,新名称为 ASME B16.11-1996。

2000 年,标准委员会、ASME 和 ANSI 批准了该标准的附录,以删除部分合规配件和非标准材料要求。由于 ASME 关于附录出版的政策变化,预期的附录变化被纳入 2001 版。

螺纹端街道弯头要求被纳入 2004 年版。在标准委员会和 ASME 批准后,2001 年版的修订版于 2005 年 9 月 30 日被 ANSI 批准为美国国家标准,名称为 ASME B16.11-2005。

伴随着格式和参考的修订,如材料标记要求等,进行了许多技术修订。经标准委员会和 ASME 批准后,2005 年版的修订版于 2009 年 7 月 9 日被 ANSI 批准为美国国家标准,名称为 ASME B16.11-2009。

此修订版于 2011 年 12 月 2 日获得美国国家标准协会的批准。

在 2016 年版中,已做出更新措辞和阅读的规定。经 ASME B16 标准委员会批准后,ANSI 于 2016 年 10 月 21 日批准了美国国家标准,新名称为 ASME B16.11-2016。

ASME B16 委员会 阀门、法兰、配件和垫片的标准化

(以下为本标准批准时的委员会名册。)

标准委员会官员

RM Bojarczuk,主席CE
Davila,副主席C. Ramcharran,
秘书

标准委员会人员

A. Appleton,合金不锈钢制品有限公司
JE Baker, Dezurik Water Controls RW
Barnes, Anric Enterprises, Inc.
P. Milankov, Anric Enterprises, Inc.候补人员
K. Barron, Ward Manufacturing DC
Bayreuther,美卓自动化,流量控制部门WB Bedesem,顾问RM Bojarczuk,
埃克森美孚研究与工程公司。

AM Cheta,卡塔尔 Shell GTL MA
Clark, Nibco, Inc.
PV Craig, Jomar Group GA
Cuccio, Capitol Manufacturing Co.
CE Davila, Crane Energy J.
D Avanzo, Fluoroseal Valves BG
Fabian, Pennsylvania Machine Works

F. Feng,中国机械生产力中心DR Frikken, Becht Engineering
Co.
RB Hai, RBH Associates GA
Jolly, Samshin Ltd.
M. Katcher, Haynes International AG
Kireta, Jr., Copper Development Association, Inc.
TA McMahon,艾默生过程管理ML Nayyar, NICE WH
Patrick,陶氏化学公司

D. Rahoi, CCM 2000 C.
Ramcharran,美国机械工程师协会DF Reid, VSP Technologies RA Schmidt,
Canadoil J. Tucker, Flowserve FR Volgstadt, Volgstadt and Associates,
Inc.

F 小组委员会 钢制螺纹和焊接管件

BG Fabian,宾夕法尼亚机械厂主席RA Schmidt, Canadoil
E. Lawson,副主席,美国机械工程师协会秘书A. Appleton,合
金不锈钢制品有限公司

GA Cuccio,国会大厦制造公司
KW Doughty, CB&I 合金管道产品JP Ellenberger,
退休的 DR Frikken, Becht Engineering Co.

PW Heald,邦尼锻造公司

D. Hunt, Jr., Fastenal
GA Jolly, Samshin Limited F.
Kavarana, CBI Inc.
CJ Lafferty,美国 Drop Forge 公司
W. Pritzl, Erne Fittings GmbH JP
Tucker, Flowserve Corp.
GT Walden, Wolseley MM
Zaidi, Jacobs Engineering Group, Inc.

与 B16 委员会的通信

一般的。ASME 标准的制定和维护旨在代表相关利益的共识。因此,本标准的用户可以通过请求解释、提出修订或案例以及参加委员会会议来与委员会互动。应致函:

美国机械工程师协会 B16 标准委员会秘书 纽约公
园大道 2 号 10016-5990 <http://go.asme.org/Inquiry>

提出修订。正如从应用标准中获得的经验所证明的那样,对标准进行定期修订,以纳入看似必要或合乎需要的更改。批准的修订将定期发布。

委员会欢迎修订本标准的提议。此类提议应尽可能具体,引用段落编号、提议的措辞以及对提议原因的详细描述,包括任何相关文件。

提出案例。可以发布案例以在合理的情况下提供替代规则,以允许在紧急需要时尽早实施已批准的修订,或提供现有规定未涵盖的规则。案例在 ASME 批准后立即生效,并应发布在 ASME 委员会网页上。

案件请求应提供需求声明和背景信息。请求应标明标准和段落、图形或表格编号,并以与现有案例相同的格式写成问题和答复。案例请求还应说明提议的案例所适用的标准的适用版本。

解释。根据要求,B16 标准委员会将对标准的任何要求作出解释。只有在向 B16 标准委员会秘书发送书面请求后才能提供解释。

口译请求最好通过在线口译提交表提交。该表格可在 <http://go.asme.org/InterpretationRequest> 访问。提交表格后,询问者将收到一封自动确认收据的电子邮件。

如果询问者无法使用在线表格,他/她可以将请求通过电子邮件发送至 B16 标准委员会秘书 (SecretaryB16@asme.org),或邮寄至上述地址。解释的请求应该是明确的和不含糊的。进一步建议询问者按以下格式提交他/她的请求:

- 主题: 用一两个词引用适用的段落编号和查询主题。
- 版: 引用要求解释的标准的适用版本。
- 问题: 将问题表述为请求解释适合一般理解和使用的特定要求,而不是请求批准专有设计或情况。请提供一个简明而准确的问题,其组成方式是可以接受“是”或“否”的答复。
- 建议答复: 以“是”或“否”的形式提供建议的答复,并根据需要进行解释。如果输入对多个问题的答复,请对问题和答复进行编号。
- 背景信息:向委员会提供任何有助于委员会理解调查的背景信息。询问者还可能包括解释问题所必需的任何计划或图纸;但是,它们不应包含专有名称或信息。

不符合上述格式的请求可能会在得到答复之前由委员会以适当的格式重写,这可能会无意中改变原始请求的意图。

ASME 程序规定在可能影响解释的附加信息可用时或如果有可能影响解释的附加信息,则重新考虑任何解释。此外,对解释感到不满的人可以向公认的 ASME 委员会或小组委员会提出上诉。ASME 不“批准”、“证明”、“评价”或“认可”任何项目、结构、专用设备或活动。

参加委员会会议。B16 标准委员会定期举行向公众开放的会议和/或电话会议。希望参加任何会议和/或电话会议的人员应联系 B16 标准委员会的秘书。

ASME B16.11-2016

变更摘要

经 ASME B16 委员会和 ASME 批准,并经过公众审查,ASME B16.11-2016 获得了 ASME B16.11-2016 的批准。
美国国家标准协会,2016 年 10 月 21 日。

ASME B16.11-2016 包括由旁注标识的以下更改(16)。下面列出的记录编号是
在本变更摘要之后的“记录编号顺序变更列表”中进行了更详细的说明。

页	地点	改变
2	表格1	标题和表格全部修改 (12-389)
3	表 2	新增表 2;上表 2 重新指定为表 3 并在其 整体(12-389)
4	表3	重新指定为表 4 并修改标题 (12-389)
4	2.2	全面修订(13-632)
5	表 4	(1) 重新指定为表 5 (12-389) (2) 标题和表格全部修改 (12-389) (3) 在标称管径下 为端对端盖添加了 6000 类, P 和最小端壁厚度G (16-351)
6	表 5	(1) 重新指定为表 6 (12-389) (2) 在标称管道尺寸 2 下,输入 最小宽度平面, C,修订(16-351)
7	表 6	(1) 重新指定为表 7 (12-389) (2) 说明下的第一个条目已修改 (16-351)
8	表 7	重新指定为表 8 (12-389)
8	表 8	重新指定为表 9 (12-389)
8	表 9	从之前的表 8 重新指定 (12-389)
9	5.1	最后一句修订(15-2823)
12	表 I-1	标题和表格全部修改 (12-389)
13	表 I-2	添加了新的表 I-2;前表 I-2 重新指定为表 I-3 并在其 整体(12-389)
14	表 I-3	重新指定为表 I-4 (12-389)
15	表 I-4	(1) 重新指定为表 I-5 (12-389) (2) 标题和表格全部修改 (12-389)

16	表 I-5	(3) 在端对端盖、P 和6000 级的正 $\frac{1}{8}$ 、添加的条目 常管道尺寸下 最小端壁厚度，G (16-351)
18	强制性附录二	重新指定为表 I-6 (12-389) 更新的参考文献(16-829)

记录编号顺序的更改列表

记录编号	改变
12-389	在整个文档中插入更新的表格
13-632	澄清和更正 B16.11-2011 语言中的第 5.1 段,以便不禁止棒材作为起始材料。
15-2823	¹ / ₈ 表 5 和 I-5 中增加了 6000 级瓶盖尺寸,因为标准对外径有要求 NPS 1/8 Class 6000 联轴器、半联轴器和盖的尺寸;并在表 7 中表示 6000 级 NPS 中提供联轴器和半联轴器 ¹ / ₈₋₄
16-351	表5数据
16-829	强制性附录 II 参考资料已更新

锻造配件、承插焊和螺纹

1 范围和总则

1.1 范围

本标准涵盖了锻造配件的额定值、尺寸、公差、标记和材料要求，包括承插焊和螺纹，如表 1 至 6 和表 I-1 至 I-6 所示。

1.1.1 配件类型/配置。本标准涵盖的管件类型按等级和尺寸范围列于表 7。表 1 至 6 和表 I-1 至 I-6 中所所示的接头也可以采用承插焊和螺纹端的组合制成。

1.1.2 特殊配件。具有特殊尺寸、螺纹或沉孔的管件可由制造商和采购商协商制造。当此类配件符合本标准的所有其他规定时，只要它们有适当的标记（见第 4 节），它们应被视为符合这些规定。

1.1.3 焊接。安装焊接要求不在本标准范围内。安装焊接应符合适用的管道规范或涵盖安装配件的管道系统的规定。

1.2 概述

1.2.1 参考标准。本标准引用采用的标准和规范见强制性附录二。在各个参考文献中确定每个标准和规范的特定版本被认为是不切实际的。相反，特定版本参考在强制性附录 II 中确定。在所有其他方面符合并符合本标准的配件将被视为符合本标准，即使版本参考可能在本标准的后续修订中发生更改。

1.2.2 规范和规定。在 ASME 锅炉和压力容器规范、ASME 压力管道规范或政府法规的管辖范围内使用的配件受该规范或法规的任何限制。这包括任何最高温度限制、在低温下使用材料的规则或在超过本标准额定值的压力下操作的规定。

1.2.3 使用条件。适用于特定流体服务的接头类型和材料的选择标准不在本标准范围内。

1.2.4 质量体系。与产品制造商的质量体系程序相关的非强制性要求在非强制性附录 A 中进行了描述。

1.2.5 相关单位。本标准以 SI（公制）和美国惯用单位表示值。这些单位制应单独视为标准。

在正文中，美国惯用单位显示在括号中或出现在强制性附录 I 中的单独表格中。每个系统中所述的值并不完全等同；因此，要求每个单位制都独立使用。结合来自两个系统的值构成不符合标准。

表 1 至表 6 显示了以毫米为单位的接头尺寸要求。表 I-1 至 I-6 显示了英制尺寸管件的尺寸要求。

2 压力等级

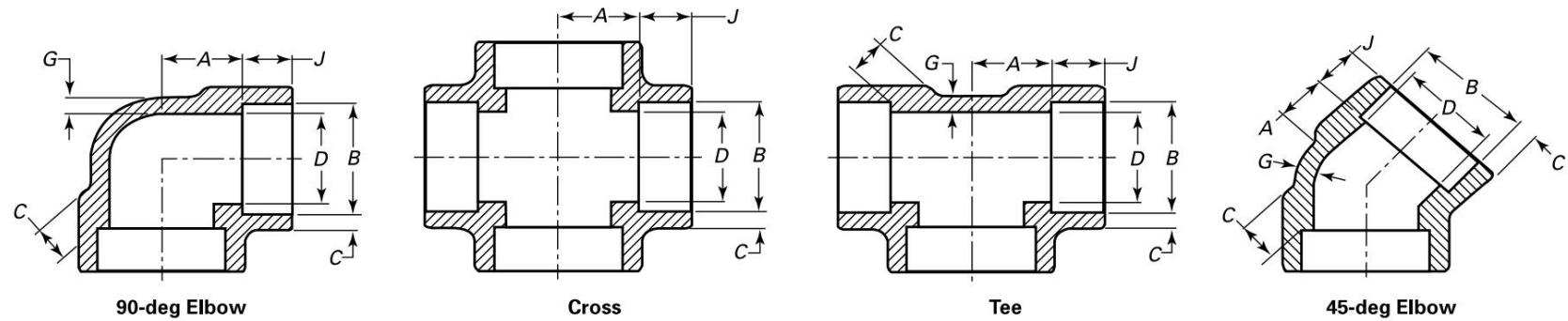
2.1 概述

根据本标准，螺纹端接头应指定为 2000、3000 和 6000 级，承插焊端接头应指定为 3000、6000 和 9000 级。

2.1.1 评级基础。表 8 中显示了与用于额定目的的每个管件等级名称相对应的管道时间表。设计温度和其他使用条件应由适用的管道规范或管件结构材料的规定限制。在这些限制内，与表 8 级指定管件一起使用的管子的最小壁厚应根据与管件等效材料的适当尺寸的无缝直管计算（如分别比较成分和机械性能所示）材料规格。最小管壁厚计算应包括压力设计和所有适用的附加余量（例如，螺纹管的侵蚀、腐蚀和螺纹深度）。考虑到制造减去壁厚公差（通常为 12.5%），所选管道的最小壁厚不应小于最小壁厚计算值。如果所选管道的壁厚等于或小于 ASME B36.10M 附表编号或与表 8 中的管件相关的壁号管壁厚[见表 8 中的注 (1)]，则该管件适用于该应用。

816p

表 1 承插焊弯头、三通和四通



标称 管道 尺寸	套筒孔 直径, B	管件孔径, D			插座壁厚, C [注(1)]			车身壁, G插座			插座中心到底部, A					
								深度,			90 El,Cross,Tee 45			度弯头公差		
		3000	6000	9000	3000	6000	9000	3000	6000	9000	3000	6000	9000	±		
最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.最大限度.分钟.平均分钟.平均分钟.平均分钟.分钟.分钟.分钟.分钟.	
1/8	11.2 10.8	7.6	6.1 4.8	3.2	3.18 3.18 3.96 3.43	2.41 3.15							9.5 11.0 11.0	8.0	8.0	1.0
1/4	14.6 14.2 10.0		8.5 7.1	5.6	3.78 3.30 4.60 4.01	3.02 3.68							9.5 11.0 13.5	8.0		1.0
3/8	18.0 17.6 13.3 11.8 9.9			8.4	4.01 3.50 5.03 4.37					3.20 4.01			9.5 13.5 15.5	8.0 11.0	1.5	
1/2	22.2 21.8 16.6 15.0 12.5 11.0			7.2	5.6 4.67 4.09 5.97 5.18 9.35 8.18 3.73 4.78 7.47								9.5 15.5 19.0 25.5 11.0 12.5 15.5 1.5			
3/4	27.6 27.2 21.7 20.2 16.3 14.8 11.8 10.3 4.90 4.27 6.96 6.04 9.78 8.56 3.91 5.56 7.82 12.5 19.0 22.5 28.5 13.0 14.0 19.0 1.5															
1	34.3 33.9 27.4 25.9 21.5 19.9 16.0 14.4 5.69 4.98 7.92 6.93 11.38 9.96 4.55 6.35 9.09 12.5 22.5 27.0 32.0 14.0 17.5 20.5 2.0															
1 1/4	43.1 42.7 35.8 34.3 30.2 28.7 23.5 22.0 6.07 5.28 7.92 6.93 12.14 10.62 4.85 6.35 9.70 12.5 27.0 32.0 35.0 17.5 20.5 22.5 2.0															
1 1/2	49.2 48.8 41.6 40.1 34.7 33.2 28.7 27.2 6.35 5.54 8.92 7.80 12.70 11.12 5.08 7.14 10.15 12.5 32.0 38.0 38.0 20.5 25.5 25.5 2.0															
2	61.7 61.2 53.3 51.7 43.6 42.1 38.9 37.4 6.93 6.04 10.92 9.50 13.84 12.12 5.54 8.74 11.07 16.0 38.0 41.0 54.0 25.5 28.5 28.5 2.															
2 1/2	74.4 73.9 64.2 61.2			8.76 7.67		7.01		16.0 41.0		28.5			2.5			
3	90.3 89.8 79.4 76.4			9.52 8.30		7.62		16.0 57.0		32.0			2.5			
4	115.7 115.2 103.8 100.7			10.69 9.35		8.56		19.0 66.5		41.0			2.5			

一般说明:尺寸以毫米为单位。

注: (1) 承插口周边壁厚的平均值不应小于所列值。局部区域允许使用最小值。

Figure 1 displays five cross-sectional diagrams of mechanical components, each with specific dimensions and features:

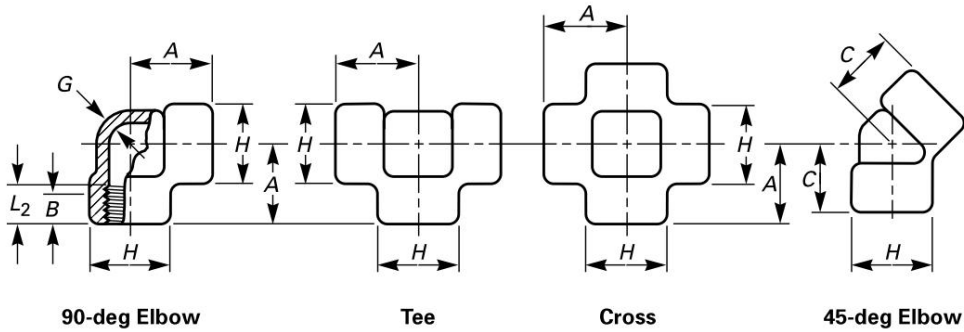
- Coupling:** Dimensions include B , C , D , E , and J .
- Half-Coupling:** Dimensions include B , C , D , F , and J .
- Boss:** Dimensions include B , C , D , F , and J . It features a $45^\circ \pm 2.5^\circ$ chamfer and a width of 0.063 ± 0.030 .
- Cap:** Dimensions include B , C , J , and K .
- Couplet:** Dimensions include B , C , D , F , J , K , M , N , and Q . It features a $45^\circ \pm 2.5^\circ$ chamfer.

[illegible]

注：(1) 承插口周边壁厚的平均值不应小于所列值。局部区域允许使用最小值。

ø16p

表 3 螺纹弯头、三通和四通



标称	中心到末端的弯头， 三通和十字架， A			中心到端 45度弯头， C			外径 乐队， H			最小墙 厚度， G			最低限度 的长度 线 [注(1)]	
管道尺寸	2000	3000	6000	2000	3000	6000	2000	3000	6000	2000	3000	6000	乙	L2
1/8	21	21	25	17	17	19	22	22	25	3.18	3.18	6.35	6.4	6.7
1/4	21	25	28	17	19	22	22	25	33	3.18	3.30	6.60	8.1	10.2
3/8	25	28	33	19	22	25	25	33	38	3.18	3.51	6.98	9.1	10.4
1/2	28	33	38	22	25	28	33	38	46	3.18	4.09	8.15	10.9	13.6
3/4	33	38	44	25	28	33	38	46	56	3.18	4.32	8.53	12.7	13.9
1	38	44	51	28	33	35	46	56	62	3.68	4.98	9.93	14.7	17.3
1 1/4	44	51	60	33	35	43	56	62	75	3.89	5.28	10.59	17.0	18.0
1 1/2	51	60	64	35	43	44	62	75	84	4.01	5.56	11.07	17.8	18.4
2	60	64	83	43	44	52	75	84	102	4.27	7.14	12.09	19.0	19.2
2 1/2	76	83	95	52	52	64	92	102	121	5.61	7.65	15.29	23.6	28.9
3	86	95	106	64	64	79	109	121	146	5.99	8.84	16.64	25.9	30.5
4	106	114	114	79	79	79	146	152	152	6.55	11.18	18.67	27.7	33.0

一般说明:尺寸以毫米为单位。

注:(1) 尺寸B是完美螺纹的最小长度。有用螺纹的长度 (B加上完全成型的牙根和平牙顶的螺纹) 不得小于美国国家管螺纹标准 (ASME B1.20.1;见第 1 段)要求的L2 (外螺纹有效长度) 。
6.3)。

2.1.2 非标准管壁厚。自 ASME B36.10M 不包括附表 160 或 Double Extra NPS 9的强厚度应用作管道的标 1/8、1/4、和 3/8、表中的值 称壁厚 用于评级目的。

2.1.3 组合端接头。类名称 用于与承插焊组合制成的配件和 螺纹端应基于端配置 表8 中评分最低。

2.2.1由于这些配件将与 管,承插焊的最小本体壁厚 配件必须等于或大于标称墙 使用它们的管道的厚度。

2.2.2插座平均壁厚至少应为 等于相应管道公称厚度的 1.25 倍,并且在任何时候最小厚度都不得小于公 称管壁的 1.09 倍

厚度 (即 1.25 × 0.875 × 标称管壁)。

2.2.3螺纹的最小本体壁厚 配件应等于或大于标称墙 使用它们的管道的厚度。

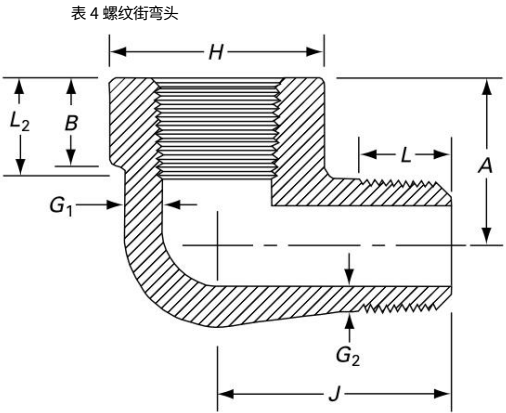
2.3 压力测试能力

本标准不要求进行压力试验,但 配件应能够承受水压试验 适用的管道规范要求的无缝管道的压力,其材料相当于配件锻件和

与配件相关的进度表或壁厚 表8的等级和端接。

ø16p 2.2 特殊尺寸的壁厚设计 管道

ø16p



标称 管道尺寸， 核动力源	中心对女性 结束街埃尔斯， A [注(1)]		中心对男性 结束街埃尔斯， J		外径 乐队， H [注(2)]		最小端 厚度， G1		最小端 厚度， G2 [注(3)]		最小长度 内螺纹 [注(4)]		最低限度 长度 外螺纹， H2
	班级名称		班级名称		班级名称		班级名称		班级名称		班级名称		
	3000	6000	3000	6000	3000	6000	3000	6000	3000	6000	乙	L2	
1/8	19	22	25	32	19	25	3.18	5.08	2.74	4.22	6.4	6.7	10
1/4	22	25	32	38	25	32	3.30	5.66	3.22	5.28	8.1	10.2	11
3/8	25	28	38	41	32	38	3.51	6.98	3.50	5.59	9.1	10.4	13
1/2	28	35	41	48	38	44	4.09	8.15	4.16	6.53	10.9	13.6	14
3/4	35	44	48	57	44	51	4.32	8.53	4.88	6.86	12.7	13.9	16
1	44	51	57	66	51	62	4.98	9.93	5.56	7.95	14.7	17.3	19
1 1/4	51	54	66	71	62	70	5.28	10.59	5.56	8.48	17.0	18.0	21
1 1/2	54	64	71	84	70	84	5.56	11.07	6.25	8.89	17.8	18.4	21
2	64	83	84	105	84	102	7.14	12.09	7.64	9.70	19.0	19.2	22

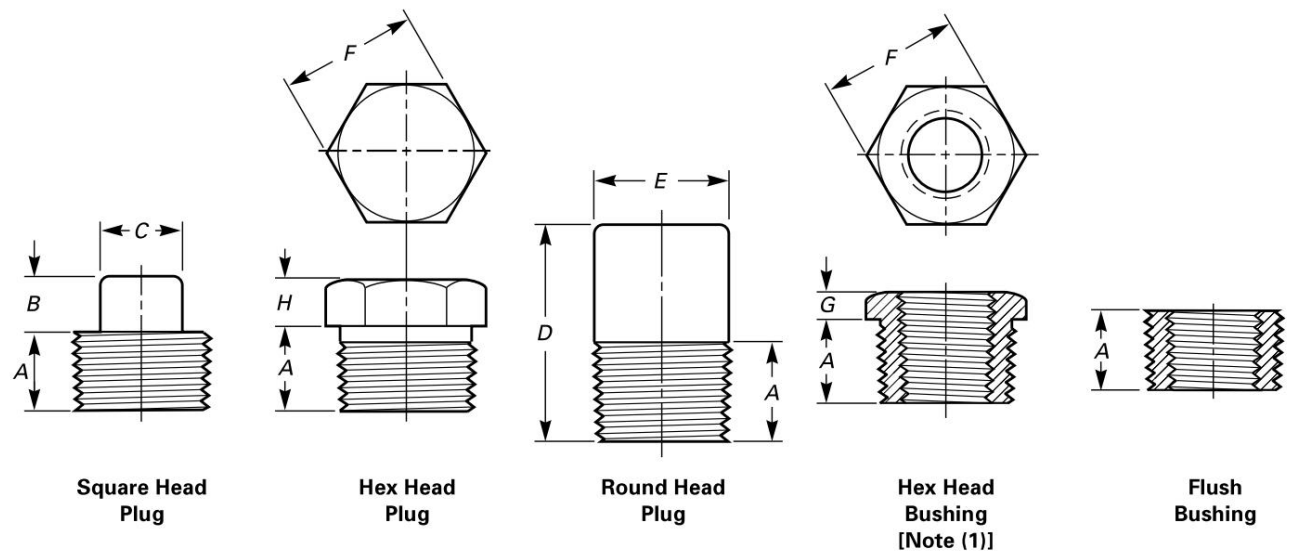
一般说明：尺寸以毫米为单位。

笔记：

- (1) 制造商也可以选择使用表 2 中合适的接头尺寸的尺寸 A。
- (2) 制造商也可以选择使用表 2 中的合适配件尺寸的尺寸 H。
- (3) 螺纹加工前的壁厚。
- (4) 尺寸 B 是完美螺纹的最小长度。有效螺纹长度（B 加上完全成形的牙根和平顶螺纹）不应小于 L2（外螺纹的有效长度）
- 符合美国国家管螺纹标准（ASME B1.20.1；参见第 6.3 段）的要求。

ø16P

表 6 塞子和衬套



标称 管道尺寸	方头插头			圆头插头		六角塞和衬套		
	最低限度 长度, 一个	最低限度 正方形 身高, 乙	最低限度 宽度单位, C [注(2)]	标称 头 直径, E	最低限度 长度, D	标称宽度 平底鞋, F [注(2)]	最小十六进制 高度	
							衬套, G	插头, H
1/8	10	6	7.15	10	35	11.11	...	6
1/4	11	6	9.55	14	41	15.88	3	6
3/8	13	8	11.11	18	41	17.46	4	8
1/2	14	10	14.29	21	44	22.23	5	8
3/4	16	11	15.88	27	44	26.99	6	10
1	19	13	20.64	33	51	34.93	6	10
1 1/4	21	14	23.81	43	51	44.45	7	14
1 1/2	21	16	28.58	48	51	50.80	8	16
2	22	18	33.27	60	64	63.50	9	18
2 1/2	27	19	38.10	73	70	76.20	10	19
3	28	21	42.86	89	70	88.90	10	21
4	32	25	63.50	114	76	117.48	13	25

一般说明:尺寸以毫米为单位。

笔记:

- (1)关于六角衬套的注意事项:一号缩小的六角头衬套不应用于可能会受到影响的服务中除内部压力外的有害载荷和力。
- (2) 制造商应用的公差应确保尺寸适合美国惯用工具。

ø16p

表 7 按类别名称和 NPS 尺寸范围划分的接头类型

描述	承插焊			螺纹		
	班级名称			班级名称		
	3000	6000	9000	2000	3000	6000
45°、90°弯头、	1 / 8-4	1 / 8-2	1 / 2-2	1 / 8-4	1 / 8-4	1 / 8-4
三通、四通、联轴器、	1 / 8-4	1 / 8-2	1 / 2-2	1 / 8-4	1 / 8-4	1 / 8-4
半联轴器,帽,	1 / 8-4	1 / 8-2	1 / 2-2	...	1 / 8-4	1 / 8-4
老板和对联	1 / 8-4	1 / 8-2	1 / 2-2	...	1 / 8-4	1 / 4-2
街头弯头	...	...	...	...	1 /	1 / 8-2
方形,六角,圆形插头,	...	...	...	1 / 8-4 [注 (1)]	1 8-2 / 8-4 [注 (1)]	1 / 8-4 [注 (1)]
六角和齐平衬套	...	...	...	1 / 8-4 [注 (1)]	1 / 8-4 [注 (1)]	1 / 8-4 [注 (1)]

注:(1) 插头和衬套不按等级标识。它们可用于高达 6000 级的额定值。

3 尺寸和类型

3.1 概述

NPS,后跟一个无量纲数字,是标称接头尺寸的设计。NPS 与国际上使用的参考公称直径 DN 有关

标准。关系通常如下:

核动力源	DN
1 / 8	6
1 / 4	8
3 / 8	10
1 / 2	15
3 / 4	20
1	25
1 1 / 4	32
1 1 / 2	40
2	50
2 1 / 2	65
3	80
4	100

3.2 减小拟合尺寸

在减少三通和四通的情况下,应首先给出最大的运行开口,然后是运行另一端的开口尺寸。在哪里配件是三通,最后给出分支的尺寸。在哪里配件是十字形,最大的侧出风口是第三个给定尺寸,然后是对面的开口。线条草图,图1,说明了如何减少配件被读取。

4 标记

4.1 概述

每个配件应永久标有需要通过凸起的字母和/或冲压、电蚀刻或振动工具标记衣领部分,凸起垫,或凸起的凸台部分

锻造。圆柱接头应在外径上标明或配件的末端在一个位置,使得标记不会因焊接而消失安装。套管和插头的标记不本标准要求。

4.1.1 特定标记。标记应包括 (但不限于)以下:

- (a) 制造商名称或商标
- (b) 材料识别。应识别材料

根据任一的要求适当的 ASTM 配件或锻造规范 (见段5.1)。

表 8 管件等级与进度表的相关性用于计算的管道编号或壁号收视率

指定	班级	用于评级基础的管道	
		[注(1)]	
		日程	墙
管件类型	管件类型	不。	指定
2000	螺纹	80	小号
3000	螺纹	160	...
6000	螺纹	...	XXS
3000	承插焊	80	小号
6000	承插焊	160	...
9000	承插焊	...	XXS

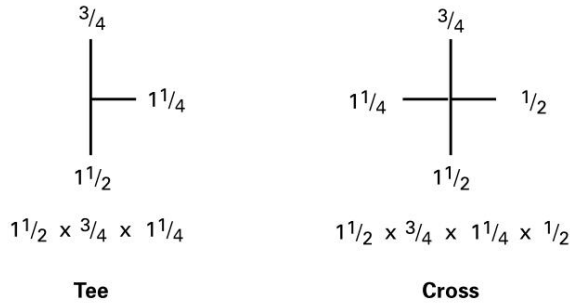
注: (1)本表无意限制管道的使用带有配件的更薄或更厚的墙壁。实际使用的管道可能是比表8所示的标称壁更薄或更厚。当使用较薄的管道时,其强度可能会影响评级。当使用较厚的管道时 (例如,为了机械强度),强度配件决定评级。

表 9 Schedule 160 和ø16p的标称壁厚双超强管

核动力源	附表 160		XXS	
	毫米	在。	毫米	在。
1 / 8	3.15	0.124	4.83	0.190
1 / 4	3.68	0.145	6.05	0.238
3 / 8	4.01	0.158	6.40	0.252

ø16p

图1 减少出口的指定方法
三通和十字架



一般说明:见段落. 3.2.

(c) 产品一致性。第 1 段涵盖的配件。1.1.1 应标有 ASTM 管件规范材料标识 (例如, “WP_____”) 或符号 “B16”, 以表示符合本标准。第 1 段涵盖的配件。1.1.2 应加注如下补充后缀:

(1) 对于 ASTM A234、A403、A420 和 A815, 在材料等级后缀 “S58” (参见 ASTM A960 补充要求 S58)。

(2) 对于 ASTM 接头规范 B366, 后缀为带有 “SPLD” 的材料等级。

(3) 对于所有 ASTM 锻造规范, 后缀为 “B16” 带有 “SPLD”。

(d) 类别名称。2000、3000、6000 或 9000 (如适用)。或者, 在 M 代表 1000 的情况下, 可以使用名称 2M、3M、6M 或 9M (如果适用)。(e) 尺寸。与端接有关的公称管道尺寸。

4.1.2 标记的省略。如果管件的尺寸和形状不允许上述所有标记, 则可以按照上面给出的相反顺序省略它们。

5 材料

5.1 标准材料

管件应由锻件、棒材、无缝管或无缝管材组成的材料制成。

这些材料应符合 ASTM 管件规范 A234、A403、A420、A815 或 B366 或 ASTM 锻造规范 A105、A182、A350、B462 或 B564 对 WP 无缝结构材料的要求。三通、弯头和四通不得直接从棒材加工而成。

6 个维度

6.1 概述

除非另有说明, 表 1.2、I-1 和 I-2 给出的承插焊配件的无公差尺寸和表 3 至 6 和表 I-3 至 I-6 给出的螺纹配件的无公差尺寸 -6 是标称值, 并受指定的制造公差限制。

6.2 承插接头 6.2.1 车身壁

厚。承插焊配件的本体壁厚应等于或大于表 1 和 I-1 中的 G 值。

6.2.2 插座壁厚。承插口壁平均厚度和最小厚度不应小于表 1.2、I-1 和 I-2 中的相应值 C。

6.2.3 插座位置。插座底部相对于承插焊配件中心线的固定位置应保持表 1 和 I-1 中尺寸 A 的要求。有关变径接头, 请参见第 1 段。6.5。

6.2.4 插座深度。承窝深度不应小于表 1.2、I-1 和 I-2 中所示的最小值 J。

6.2.5 插座孔。承插孔的内表面应具有良好的工艺光洁度, 无毛刺。

6.2.6 垂直度。承插焊配件的端面应与承插轴线成直角。

6.2.7 宽度。锻造半径不应使平焊面的宽度减小到小于图 2 所示值。

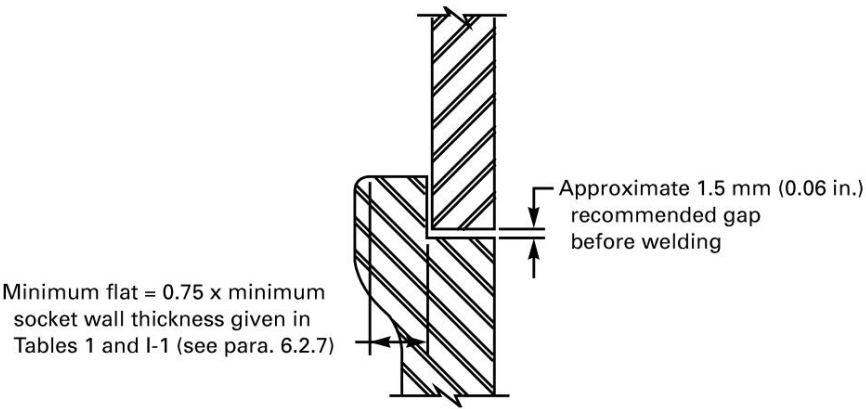
6.3 螺纹接头

6.3.1 壁厚。螺纹管件的主体或端壁厚度应等于或大于表 3 至 5 或表 I-3 至 I-5 中所示的最小值 G。

6.3.2 内螺纹。所有带内螺纹的管件都应采用美国国家标准锥管螺纹 (ASME B1.20.1)。

使用工作量规时, 螺纹的变化应限制在距测量槽口大一圈或小一圈。如果倒角不超过内螺纹的大直径, 测量的参考点是接头的起始端。内螺纹倒角超过

图 2 承插焊配件的焊接间隙和最小平面尺寸



此限制时,参考点将成为倒角锥上的最后一个螺纹划痕。

6.3.3外螺纹。所有外螺纹管应采用美国国家标准锥管螺纹 (ASME B1.20.1) , 螺纹的变化应限制在距环规面大一圈或小二圈的范围内。使用工作量规。如果倒角不小于外螺纹的小直径, 则测量的参考点是螺纹的末端。当外螺纹上的倒角超过此限制时, 参考点将成为倒角锥上的最后一个螺纹划痕。

6.3.4 埋头孔或倒角。所有内螺纹的沉头距离应不小于螺纹螺距的一半, 与螺纹轴线成约 45 度角, 所有外螺纹应与螺纹成 30 至 45 度角倒角。轴, 便于进入接头和保护螺纹。沉孔和倒角应与螺纹同心。所有表格中规定的螺纹长度应测量到包括埋头孔或倒角。

6.4 项圈

如表1.3、 I-1和I-3中的草图所示, 承插焊和螺纹配件的端环应与胯部区域重叠。

6.5 异径管件

异径管件、直通和异径组合螺纹×螺纹、螺纹×承插焊、承插焊×承插焊联轴器应具有与统一体相同的中心到端部、承插中心到底部、带径和外径尺寸接头对应于异径接头的最大尺寸端接。

7 附加公差

这些是表中所列公差的附加公差
1.2、 I-1和I-2。

7.1 孔的同心度

对于所有尺寸, 承插口和接头孔应在 0.8 毫米 (0.03 英寸) 的公差内同心。相对的承插孔应在 1.5 毫米的公差内同心

(0.06 英寸) 适用于所有尺寸。

7.2 轴重合

接头孔和承插孔轴线对齐的最大允许偏差应为 1 mm in 200 mm (0.06 in. in 1 ft)。螺纹对齐的最大允许偏差应为 1 mm in 200 mm (0.06 in. in 1 ft)。

8 验证测试

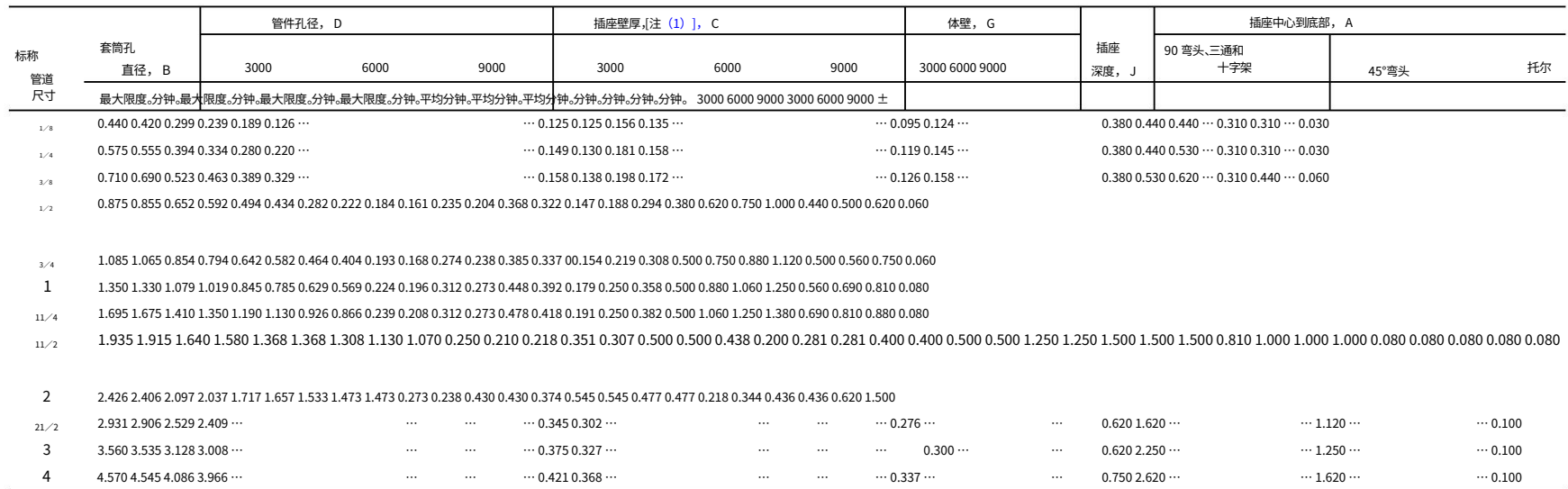
不需要对按照本标准制造的配件进行验证测试。

强制性附录 I 美国惯用单位的配件

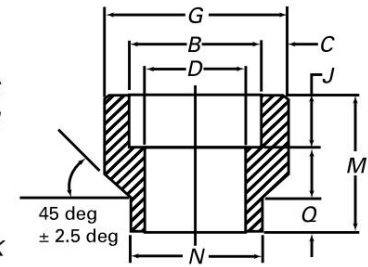
尺寸

本强制性附录提供标准表格
英寸尺寸的配件。

表 1-1 承插焊弯头、三通和四通



注: (1) 承插口周边壁厚的平均值不应小于所列值。局部区域允许使用最小值。

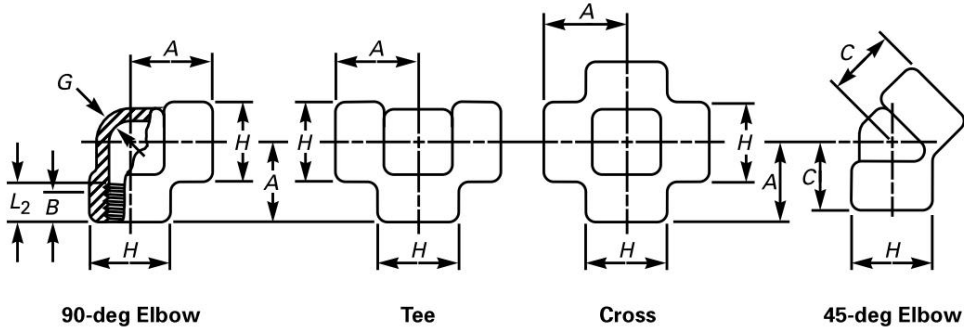


Couplet

[illegible]

816P

表 I-3 螺纹弯头、三通和四通



标称 管道 尺寸	中心到末端的弯头， 三通和十字架， A			中心到端 45度弯头， C			外径 乐队， H			最小端 厚度， G			最低限度 的长度 线 [注(1)]	
	2000	3000	6000	2000	3000	6000	2000	3000	6000	2000	3000	6000	乙	L2
1/8	0.81	0.81	0.97	0.69	0.69	0.75	0.88	0.88	1.00	0.125	0.125	0.250	0.25	0.2639
1/4	0.81	0.97	1.12	0.69	0.75	0.88	0.88	1.00	1.31	0.125	0.130	0.260	0.32	0.4018
3/8	0.97	1.12	1.31	0.75	0.88	1.00	1.00	1.31	1.50	0.125	0.138	0.275	0.36	0.4078
1/2	1.12	1.31	1.50	0.88	1.00	1.12	1.31	1.50	1.81	0.125	0.161	0.321	0.43	0.5337
3/4	1.31	1.50	1.75	1.00	1.12	1.31	1.50	1.81	2.19	0.125	0.170	0.336	0.50	0.5457
1	1.50	1.75	2.00	1.12	1.31	1.38	1.81	2.19	2.44	0.145	0.196	0.391	0.58	0.6828
1 1/4	1.75	2.00	2.38	1.31	1.38	1.69	2.19	2.44	2.97	0.153	0.208	0.417	0.67	0.7068
1 1/2	2.00	2.38	2.50	1.38	1.69	1.72	2.44	2.97	3.31	0.158	0.219	0.436	0.70	0.7235
2	2.38	2.50	3.25	1.69	1.72	2.06	2.97	3.31	4.00	0.168	0.281	0.476	0.75	0.7565
2 1/2	3.00	3.25	3.75	2.06	2.06	2.50	3.62	4.00	4.75	0.221	0.301	0.602	0.93	1.1380
3	3.38	3.75	4.19	2.50	2.50	3.12	4.31	4.75	5.75	0.236	0.348	0.655	1.02	1.2000
4	4.19	4.50	4.50	3.12	3.12	3.12	5.75	6.00	6.00	0.258	0.440	0.735	1.09	1.3000

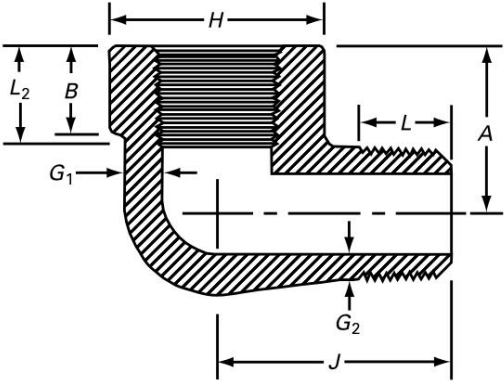
一般说明 :尺寸以英寸为单位。

注 : (1) 尺寸B是完美螺纹的最小长度。有用螺纹的长度（B加上完全成型的牙根和平牙顶的螺纹）
不得小于美国国家管螺纹标准（ASME B1.20.1;见第 1 段）要求的L2（外螺纹有效长度）。

6.3)。

ø16p

表 1-4 螺纹弯头



标称 管道尺寸， 核动力源	中心对女性 结束街埃尔斯， A [注(1)]		中心对男性 结束街埃尔斯， J		外径 乐队， H [注(2)]		最小墙 厚度， G1		最小墙 厚度， G2 [注(3)]		最小长度 内螺纹 [注(4)]		最低限度 长度 外螺纹， ASME
	班级名称		班级名称		班级名称		班级名称		班级名称		班级名称		
	3000	6000	3000	6000	3000	6000	3000	6000	3000	6000	乙	L2	
1/8	0.75	0.88	1.00	1.25	0.75	1.00	0.125	0.200	0.108	0.166	0.25	0.2639	0.38
1/4	0.88	1.00	1.25	1.50	1.00	1.25	0.130	0.223	0.127	0.208	0.32	0.4018	0.44
3/8	1.00	1.12	1.50	1.62	1.25	1.50	0.138	0.275	0.138	0.220	0.36	0.4078	0.50
1/2	1.12	1.38	1.62	1.88	1.50	1.75	0.161	0.321	0.164	0.257	0.43	0.5337	0.56
3/4	1.38	1.75	1.88	2.25	1.75	2.00	0.170	0.336	0.192	0.270	0.50	0.5457	0.62
1	1.75	2.00	2.25	2.62	2.00	2.44	0.196	0.391	0.219	0.313	0.58	0.6828	0.75
1 1/4	2.00	2.12	2.62	2.81	2.44	2.75	0.208	0.417	0.219	0.334	0.67	0.7068	0.81
1 1/2	2.12	2.50	2.81	3.31	2.75	3.31	0.219	0.436	0.246	0.350	0.70	0.7235	0.81
2	2.50	3.25	3.31	4.13	3.31	4.00	0.281	0.476	0.301	0.382	0.75	0.7565	0.88

一般说明：尺寸以英寸为单位。

笔记：

- (1) 制造商也可以选择使用表 1-3 中的尺寸 A 来表示合适的接头尺寸。
- (2) 制造商也可以选择使用表 1-3 中的合适配件尺寸的尺寸 H。
- (3) 螺纹加工前的壁厚。
- (4) 尺寸 B 是完美螺纹的最小长度。有效螺纹长度（B 加上完全成形的牙根和平顶螺纹）不应小于 L2（外螺纹的有效长度）
符合美国国家管螺纹标准（ASME B1.20.1；参见第 6.3 段）的要求。

The figure shows five technical drawings of coupling components, each with its name below it:

- Coupling:** A cross-section of a coupling with dimensions D (outer diameter), B (inner diameter), L_2 (length of the coupling), and W (width of the coupling).
- Half-Coupling:** A cross-section of a half-coupling with dimensions D (outer diameter), B (inner diameter), L_2 (length of the half-coupling), and $W/2$ (width of the half-coupling).
- Boss:** A cross-section of a boss with dimensions D (outer diameter), B (inner diameter), L_2 (length of the boss), and $W/2$ (width of the boss). It also shows a tolerance of 0.063 ± 0.030 and a chamfer of $45 \text{ deg} \pm 2.5 \text{ deg}$.
- Cap:** A cross-section of a cap with dimensions D (outer diameter), B (inner diameter), L_2 (length of the cap), and P (width of the cap).
- Couplet:** A cross-section of a couplet with dimensions E (outer diameter), B (inner diameter), L_2 (length of the couplet), M (width of the couplet), Q (width of the couplet), and N (width of the couplet). It also shows a chamfer of $45 \text{ deg} \pm 2.5 \text{ deg}$.

[illegible]

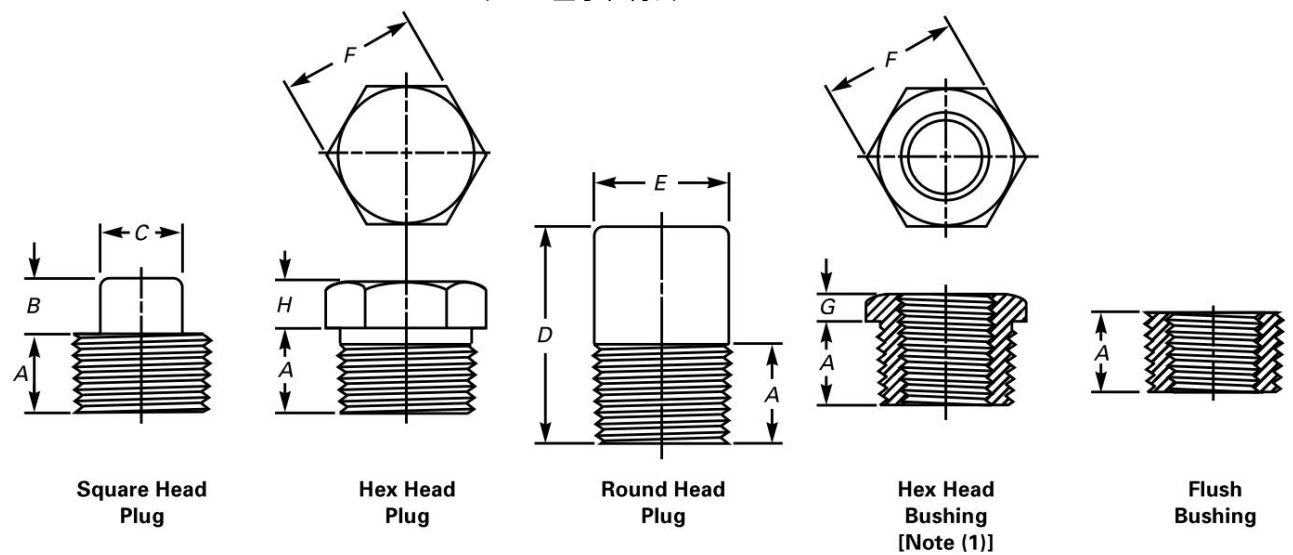
(a) 尺寸以毫米为单位。

(b) 远离螺纹端的壁厚应满足表 I-2 中相应 NPS 和等级名称配件的最小壁厚要求。

注:(1) 尺寸B是完美螺纹的最小长度。有效螺纹长度 (B加上完全成形的牙根和平牙顶的螺纹)应小于L2 (外螺纹的有效长度)

螺纹)美国国家管螺纹标准 (ASME B1.20.1;见第 6.3 段)要求。

表 I-6 塞子和衬套



标称 管道 尺寸	方头插头			圆头插头		六角塞和衬套		
	最低限度 长度, 一个	最低限度 正方形 身高, 乙	最低限度 宽度 平底鞋, C [注(2)]	标称 头 直径, E	最低限度 长度, D	标称宽度 平底鞋, F [注(2)]	最小六角高度	
							衬套, G	插头, H
1/8	0.38	0.25	0.28	0.41	1.38	0.44	...	0.25
1/4	0.44	0.25	0.38	0.53	1.62	0.62	0.12	0.25
3/8	0.50	0.31	0.44	0.69	1.62	0.69	0.16	0.31
1/2	0.56	0.38	0.56	0.84	1.75	0.88	0.19	0.31
3/4	0.62	0.44	0.62	1.06	1.75	1.06	0.22	0.38
1	0.75	0.50	0.81	1.31	2.00	1.38	0.25	0.38
1 1/4	0.81	0.56	0.94	1.69	2.00	1.75	0.28	0.56
1 1/2	0.81	0.62	1.12	1.91	2.00	2.00	0.31	0.62
2	0.88	0.69	1.31	2.38	2.50	2.50	0.34	0.69
2 1/2	1.06	0.75	1.50	2.88	2.75	3.00	0.38	0.75
3	1.12	0.81	1.69	3.50	2.75	3.50	0.41	0.81
4	1.25	1.00	2.50	4.50	3.00	4.62	0.50	1.00

一般说明:尺寸以英寸为单位。

笔记:

(1)关于六角轴套的注意事项:一号缩小的六角头轴套不应用于可能受到影响的服务中
对有害载荷和力,而不是内部压力。

(2) 制造商应用的公差应确保尺寸适合美国惯用工具。

强制性附录二
参考

816p

以下是本标准中引用的出版物列表。

ASME B1.20.1,管螺纹,通用 (英寸)
ASME B16.34,阀门 法兰、螺纹和焊接
结尾
ASME B36.10M,焊接和无缝锻造钢管出版商 :美国机械工程师协会
(ASME),纽约市公园大道二号,邮编 10016-5990 (www.asme.org)

ASTM A105/A105M-14,碳钢规范
管道部件锻件
ASTM A182/A182M-16,锻造或轧制规范
用于高温应用的合金和不锈钢管法兰、锻造配件、阀门和零件

ASTM A234/A234M-15,中高温用锻碳钢和合金钢管道配件规范

ASTM A350/A350M-15,碳和
低合金钢锻件,需要缺口
管道部件的韧性测试
ASTM A403/A403M-16,锻造规范
奥氏体不锈钢管件
ASTM A420/A420M-16,低碳钢和合金钢管道配件规范

温度服务
ASTM A815/A815M-14e1,锻造规范
铁素体、铁素体/奥氏体和马氏体不锈钢
钢管配件

ASTM A960/A960M-16,通用规范
锻钢管道配件的要求
ASTM A961/A961M-16,标准规范
锻钢法兰的通用要求
用于管道应用的配件、阀门和零件
ASTM B366-16e1,工厂制造规范
镍及镍合金配件
ASTM B462-15,伪造或滚动N06030,N06022,N06035,N06200,
N06200,N06059,N066686,N06686,N08024,N08024,
N08024,N08026,N08026,N08026,N08367,N08367,N08367,
N08367和N1066651665,6675,9675,N08026, , 用于腐蚀性
高温服务的锻造配件、阀门和零件 ASTM B564-15, 镍合金锻件
规范 出版商 :美国试验与材料协会 (ASTM International), 100
Barr Harbour Drive, PO

Box C700, West Conshohocken, PA 19428-2959
(www.astm.org)

ISO 9000:2005,质量管理体系
基础知识和词汇1
ISO 9001:2008,质量管理体系 要求 1 ISO 9004:2009,管理组
织的持续成功 质量管理方法 1出版商 :国际标准化组织 (ISO),
中央秘书处,Chemin de Blandonnet 8,Case postale 401,
1214 Vernier,日内瓦,瑞士 (www.iso.org)

¹ 也可从美国国家标准协会 (ANSI) 获得,地址为 25 West 43rd Street, New York, NY 10036。

非强制性附录 A

质量体系计划

根据本标准制造的产品应按照 ISO 9000 系列中适当标准的原则在质量体系计划下生产。¹确定产品制造商的质量体系计划是否需要注册和/或认证:一个独立的组织应是制造商的责任。详细的文档恶魔

购买者应在制造商的工厂中获得分级程序合规性。产品制造商使用的程序的书面摘要描述应根据要求提供给购买者。产品制造商是指按照本标准的标记或识别要求,其名称或商标出现在产品上的实体。

¹ 该系列也可从美国国家标准协会 (ANSI) 和美国质量协会 (ASQ) 获得,作为美国国家标准,由前缀 “Q”代替前缀 “ISO”来标识。该系列的每个标准都列在[强制性附录 II 的参考文献中](#)。

ASME B16.11-2016

I S B N 978-0-7918-7138-6

