



全国船舶标准化技术委员会专业标准

CB* 3193—83

管段连接焊接直通套筒

1984-05-16发布

1985-05-01实施

全国船舶标准化技术委员会 批准

管段连接焊接直通套筒

1 管段连接焊接直通套筒主要参数按表 1。

表 1

介 质	公称通径 DN mm	设 计 压 力 MPa (kgf/cm ²)	设 计 温 度 ℃	套 筒 材 料
蒸 汽	15~250	≤ 0.7	≤ 170	10*无缝钢管 (YB 231—70)
燃 油		(≤ 7)	≤ 60	
空气、水、油		≤ 1.6 (≤ 16)	≤ 200	

2 套筒连接的型式和尺寸按下图和表 2。

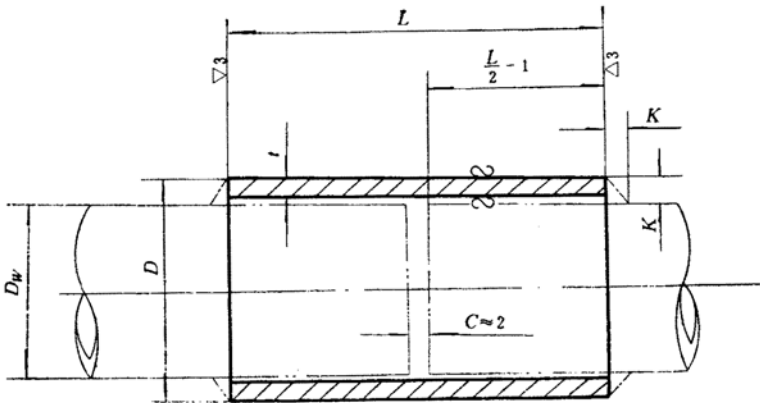


表 2

mm

公称通径 DN	无缝钢管外径 D_w	连 接 套 筒			
		外 径 D	壁 厚 t	长 度 L	质 量 kg
15	22	32	3.5	40	0.10
20	(25)	34	3.5		0.11
	27	38	4		0.13
25	(32)	42	4	50	0.19
	34	45	4		0.20
32	(38)	48	4		0.22
40	42	57	6	60	0.45
	(45)	57	5		0.38
	48	60	5		0.41
50	(57)	73	6	80	0.79
	60	76	6		0.83
65	(73)	89	6	100	1.23
	76	89	5.5		1.13
80	89	108	8	120	2.37
100	(108)	133	11	140	4.63
	114	133	8		3.45
125	(133)	159	11	160	6.42
	140	159	8		4.77
150	(159)	180	9	180	6.83
	168	194	11	200	9.93
(175)	194	219	11	220	12.41
200	219	245	11	250	15.87
(225)	245	273	12	280	21.63
250	273	299	11	300	23.44

注：加括号的规格尽量不用。

3 标记示例

外径 $D = 48\text{mm}$ ，壁厚 $t = 4\text{mm}$ 的管段连接焊接直通套筒：直通套筒 48×4 CB*3193—83

4 技术要求

- 4.1 焊接套筒不应用于有可能发生疲劳、严重浸蚀或裂缝腐蚀的地方。
- 4.2 安装时注意两管子对中，并与套筒之间间隙尽量均匀。
- 4.3 套筒与管子焊接的焊脚高度 K 应大于或等于被连接管子的壁厚。

4.4 套筒两端面加工 $\nabla 3$ ，并与其轴线垂直。

5 检验

焊接直通套筒应由制造厂技术检查部门验收，并出具合格证书，验收时的检查内容包括材料证明书、规格尺寸、外观。

6 标记

每批焊接直通套筒在套筒表面上应有下列标记：

- a. 本标准规定的规格 $D \times t$ 。
 - b. 检查合格印章。
-

附加说明：

本标准由管路附件组提出，由大连造船厂归口。

本标准由新港船厂负责起草。

本标准主要起草人赵雅琴。