



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 9253.2—2017  
代替 GB/T 9253.2—1999

## 石油天然气工业 套管、油管 and 管线管 螺纹的加工、测量和检验

Petroleum and natural gas industries—Threading, gauging and  
thread inspection of casing, tubing, and line pipe threads

2017-11-01 发布

2018-05-01 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 术语和定义 .....	1
4 总则 .....	2
5 螺纹尺寸与公差(管线管、圆螺纹套管和油管、偏梯形螺纹套管) .....	2
5.1 螺纹的牙型、尺寸与公差 .....	2
5.2 螺纹测量 .....	2
5.3 外观检查 .....	2
5.4 螺纹精度 .....	3
5.5 螺纹设计 .....	3
5.6 倒角 .....	4
5.7 内螺纹 .....	4
5.8 螺纹的处理 .....	4
5.9 螺纹控制 .....	4
5.10 螺纹参数 .....	4
5.11 轴线不重合度 .....	4
5.12 轴线不重合度的检验(可选的) .....	4
5.13 轴线不重合的拒收(由买方选择) .....	4
5.14 全顶螺纹长度 .....	5
5.15 手紧连接 .....	5
5.16 圆鼻端 .....	5
6 螺纹(单项参数)检验(管线管、圆螺纹套管和油管、偏梯形螺纹套管) .....	20
6.1 注意事项 .....	20
6.2 测量位置 .....	21
6.3 锥度的测量 .....	22
6.4 螺距测量 .....	25
6.5 牙型高度测量 .....	27
6.6 角度测量 .....	29
6.7 螺纹牙型 .....	30
6.8 接箍螺纹轴线的重合度 .....	32
6.9 仪器和指示表的校准 .....	33
7 螺纹综合检验(管线管、圆螺纹套管和油管、偏梯形螺纹套管) .....	34
7.1 通则 .....	34
7.2 测量要求 .....	34
7.3 紧密距确定 .....	35

7.4	公差	35
7.5	量规校准保持	35
7.6	量规验收	37
7.7	S 值的变化	39
7.8	重新校准	39
8	量规规范(管线管、圆螺纹套管和油管、偏梯形螺纹套管)	39
8.1	校对量规	39
8.2	工作量规	40
8.3	螺距	40
8.4	锥度	40
8.5	牙型高度	40
8.6	牙底形状	41
8.7	量规长度	41
8.8	校对塞规——对中装置	41
8.9	配对紧密距	41
8.10	标记	41
9	API 量规校准(管线管、圆螺纹套管和油管、偏梯形螺纹套管)	52
9.1	校准机构	52
9.2	校准	52
9.3	紧密距的确定	53
9.4	标记验证	53
10	螺纹标记	53
附录 A (规范性附录)	校对量规的装运说明	55
附录 B (规范性附录)	API 量规校准机构要求	56
附录 C (规范性附录)	增强型抗泄漏 LTC 套管螺纹(SR22)补充要求	57
附录 D (规范性附录)	美国惯用单位制表	64
附录 E (规范性附录)	美国惯用单位制图	83
附录 F (规范性附录)	直连型套管	90