

JB/T 11351—2013

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 44019—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11351—2013

大口径直焊缝钢管成形生产线

Complete set of equipment for forming big diameter longitudinal welded pipes

中华人民共和国
机械行业标准
大口径直焊缝钢管成形生产线
JB/T 11351—2013

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

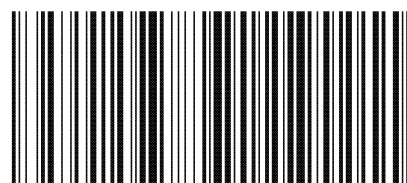
210mm×297mm·1.5 印张·44 千字
2014 年 7 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 24.00 元

*

书号: 15111·11200
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11351-2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 C.1 钢管直径和壁厚的匹配关系表 (续)

钢管外径 ϕ	钢管壁厚 t	钢管外径 ϕ	钢管壁厚 t
965.0	19.1	1 067.0	22.2
	20.6		23.8
	22.2		25.4
	23.8		27.0
	25.4		28.6
	27.0		30.2
	28.6		31.8
	30.2		8.7
	31.8		9.5
1 016.0	7.9	1 118.0	10.3
	8.7		11.1
	9.5		11.9
	10.3		12.7
	11.1		14.3
	11.9		15.9
	12.7		17.5
	14.3		19.1
	15.9		20.6
	17.5		22.2
	19.1		23.8
	20.6		25.4
	22.2		27.0
	23.8		28.6
	25.4		30.2
	27.0		31.8
	28.6		8.7
	30.2		9.5
31.8	10.3		
1 067.0	8.7	1 168.0	11.1
	9.5		11.9
	10.3		12.7
	11.1		14.3
	11.9		15.9
	12.7		17.5
	14.3		19.1
	15.9		20.6
	17.5		22.2
	19.1		23.8
20.6	25.4		

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	3
5 试验方法和检验规则.....	7
6 包装和运输.....	9
附录 A (规范性附录) 钢管成形生产线成形和整形用单机无负荷条件下几何精度及检验方法.....	10
附录 B (规范性附录) 钢管成形生产线工作精度及检验方法.....	13
附录 C (资料性附录) 钢管直径和壁厚的匹配关系.....	15
表 1 钢管成形生产线主参数.....	4
表 2 齿轮啮合的轴向错位.....	7
表 A.1 钢管精整机的几何精度检验方法及允差.....	10
表 A.2 钢管校直机的几何精度检验方法及允差.....	12
表 B.1 钢管管体直径允差和检验方法.....	13
表 B.2 钢管管端直径允差和检验方法.....	13
表 B.3 钢管两管端平均直径差值和检验方法.....	13
表 B.4 钢管管端椭圆度允差和检验方法.....	14
表 B.5 钢管直度允差和检验方法.....	14
表 B.6 焊缝处钢板边缘的径向错位允差和检验方法.....	14
表 B.7 焊缝余高允差和检验方法.....	14
表 C.1 钢管直径和壁厚的匹配关系.....	15

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。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会（SAC/TC220）归口。

本标准起草单位：天水锻压机床有限公司、深圳市华测检测技术股份有限公司。

本标准主要起草人：蔡礼泉、吴辉、全天永、蒋文凯、王东明、贾镇、郭冰、朱平。

本标准为首次发布。

表 C.1 钢管直径和壁厚的匹配关系表（续）

钢管外径 ϕ	钢管壁厚 t	钢管外径 ϕ	钢管壁厚 t
762.0	23.8	864.0	19.1
	25.4		20.6
	27.0		22.2
	28.6		23.8
	30.2		25.4
	31.8		27.0
813.0	6.4	914.0	28.6
	7.1		30.2
	7.9		31.8
	8.7		6.4
	9.5		7.1
	10.3		7.9
	11.1		8.7
	11.9		9.5
	12.7		10.3
	14.3		11.1
	15.9		11.9
	17.5		12.7
	19.1		14.3
	20.6		15.9
	22.2		17.5
	23.8		19.1
	25.4		20.6
	27.0		22.2
28.6	23.8		
30.2	25.4		
31.8	27.0		
864.0	6.4	965.0	28.6
	7.1		30.2
	7.9		31.8
	8.7		7.9
	9.5		8.7
	10.3		9.5
	11.1		10.3
	11.9		11.1
	12.7		12.7
	14.3		14.3
	15.9		15.9
	17.5		17.5