

表2 小弯曲半径弯头尺寸

表3 小弯曲半径180°弯头尺寸

管子公称规格	坡口处外径 D	中心至端部 A
1	1.32	1.00
1 ¼	1.66	1.25
1 ½	1.90	1.50
2	2.38	2.00
2 ½	2.88	2.50
3	3.50	3.00
3 ½	4.00	3.50
4	4.50	4.00
5	5.56	5.00
6	6.62	6.00
8	8.62	8.00
10	10.75	10.00
12	12.75	12.00
14	14.00	14.00
16	16.00	16.00
18	18.00	18.00
20	20.00	20.00
22	22.00	22.00
24	24.00	24.00

管子公称规格	坡口处外径 D	中心至中心 O	背部至端部 K
1	1.32	2.00	1.62
1 ¼	1.66	2.50	2.06
1 ½	1.90	3.00	2.44
2	2.38	4.00	3.19
2 ½	2.88	5.00	3.94
3	3.50	6.00	4.75
3 ½	4.00	7.00	5.50
4	4.50	8.00	6.25
5	5.56	10.00	7.75
6	6.62	12.00	9.31
8	8.62	16.00	12.31
10	10.75	20.00	15.38
12	12.75	24.00	18.38
14	14.00	28.00	21.00
16	16.00	32.00	24.00
18	18.00	36.00	27.00
20	20.00	40.00	30.00
22	22.00	44.00	33.00
24	24.00	48.00	36.00

注：尺寸单位为in。

注：(a) 尺寸单位为in；

(b) 尺寸 A 等于尺寸 O 的二分之一。

附件 A 米制(SI)表

(本附件是 ASME B16. 28-1994 不可分割的一部分，
为了方便，将其放在正文之后)

表 A1、表 A2 和表 A3 中所示的米制公差及尺寸
仅供了解及参考。它们并不是表 1、表 2 和表 3 中
所列尺寸的对等值。如制造厂与买方协议采用米制

单位，不能保证标准构件的尺寸完全互换性。本标准
无意实施标准值与米制值的组合使用。

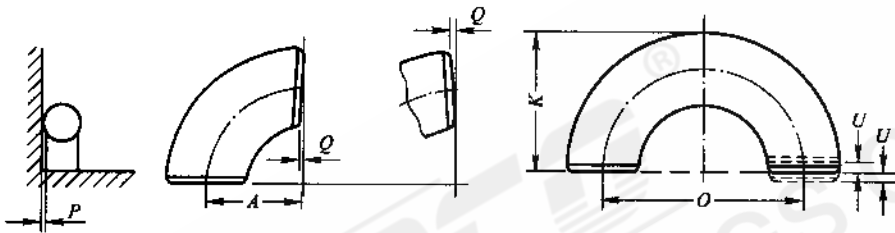


表 A1 公差

管子公称规格	所有管件				90°弯头		180°弯头		
	坡口处 外径 ^②	端部 内径 ^{③④}	壁厚 ^⑤	倾斜度		中心至 端部尺寸 A	中心至 中心尺寸 O	背部至 端面尺寸 K	端部对 中度 U
				角偏离 Q	面偏离 P				
1/2 ~ 2 1/2	1	0.8	不小于公称壁厚 的 87.5%	1	2	2	7	7	1
3 ~ 3 1/2	1	1.6		1	2	2	7	7	1
4	+2	1.6		1	2	2	7	7	1
	-1			2	4	2	7	7	1
5 ~ 6	+3	1.6		2	4	2	7	7	1
	-1			2	4	2	7	7	1
8	2	1.6		2	4	2	7	7	1
10 ~ 12	+4	3.2		3	5	3	10	7	2
	-3			4	10	3	10	7	2
14 ~ 18	+4	3.2		4	10	3	10	7	2
	-3		4	10	3	10	7	2	
20 ~ 24	+6	4.8	4	10	3	10	7	2	
	-5								

注：尺寸单位为 mm。除注明者外，公差指正偏差和负偏差。

- ① 不圆度为正偏差与负偏差绝对值之和。
- ② 在需要增加壁厚以满足 2.1 条设计要求处，这个公差在成型管件的局部区域可以超出。
- ③ 端部的内径和公称壁厚由买方规定。壁厚公差用于整个管件。
- ④ 除非买方另有规定，这些公差用于公称内径，公称内径等于公称外径与两倍公称壁厚之差。

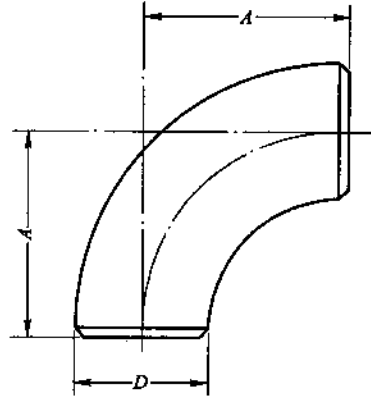


表 A2 小弯曲半径弯头的尺寸

管子公称规格	坡口处外径 D			中心至端部 A		
				90°弯头		
	D_{min}	D_{nom}	D_{max}	A_{min}	A_{nom}	A_{max}
1	32	33	34	23	25	27
1 ¼	41	42	43	30	32	34
1 ½	47	48	49	36	38	40
2	59	60	61	49	51	53
2 ½	72	73	74	62	64	66
3	88	89	90	74	76	78
3 ½	101	102	103	87	89	91
4	113	114	116	100	102	104
5	140	141	144	125	127	129
6	167	168	171	150	152	154
8	217	219	221	201	203	205
10	270	273	277	252	254	256
12	321	324	328	302	305	308
14	353	356	360	353	356	359
16	403	406	410	403	406	409
18	454	457	461	454	457	460
20	503	508	514	505	508	511
22	554	559	565	556	559	562
24	605	610	616	607	610	613

注：尺寸单位为 mm。

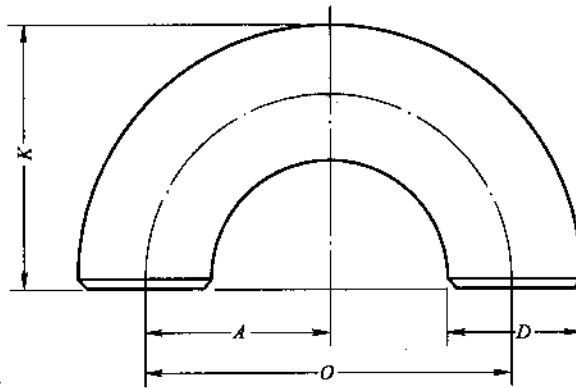


表 A3 小弯曲半径 180°弯头

管子公称规格	坡口处外径 D			中心至中心 O			背部至端面 K		
	D_{min}	D_{nom}	D_{max}	O_{min}	O_{nom}	O_{max}	K_{min}	K_{nom}	K_{max}
1	32	33	34	44	51	58	34	41	48
1 ¼	41	42	43	57	64	71	45	52	59
1 ½	47	48	49	69	76	83	55	62	69
2	59	60	61	95	102	109	74	81	88
2 ½	72	73	74	120	127	134	93	100	107
3	88	89	90	145	152	159	114	121	128
3 ½	101	102	103	171	178	185	133	140	147
4	113	114	116	196	203	210	152	159	166
5	140	141	144	247	254	261	190	197	204
6	167	168	171	298	305	312	230	237	244
8	217	219	221	399	406	413	306	313	320
10	270	273	277	498	508	518	384	391	398
12	321	324	328	600	610	620	460	467	474
14	353	356	360	701	711	721	526	533	540
16	403	406	410	803	813	823	603	610	617
18	454	457	461	904	914	924	679	686	693
20	503	508	514	1006	1016	1026	755	762	769
22	554	559	565	1108	1118	1128	831	838	845
24	605	610	616	1209	1219	1229	907	914	921

注：(a) 尺寸单位为 mm；

(b) 尺寸 A 等于尺寸 O 的二分之一。

附件 B 引用标准

(本附件是 ASME B16.28-1994 不可分割的一部分,
为了方便放在正文之后)

以下为本标准参照的标准及技术条件的清单,表明了批准年份。

ASME 出版物(已批准为美国国家标准)

ASME B16.25-1992	对接焊端
ASME B31	压力管道规范
ANSI/ASME B36.10M-1985	焊接和无缝锻轧钢管
ASME 锅炉和压力容器规范	第 I 卷,动力锅炉 第 II 卷,材料 A 篇,铁基材料 第 VIII 卷,压力容器

ASTM 出版物

ASTM A 234M.92a	中高温用锻轧碳钢和合金钢管件技术条件
ASTM A 403M.91	锻轧奥氏体不锈钢管件技术条件
ASTM A 420M-92	低温用锻轧碳钢和合金钢管件技术条件

以上出版物的出版机构如下:

ASME	The American Society of Mechanical Engineers 345 East 47 th Street, New York, New York 10017 ASME Order Department 22 Law Drive,BOx 2300 Fairfield,New Jersey 07007-2300
ASTM	American Society for Testing and Materials 1916 Race Street,Philadelphia, Pennsylvania 19103

以上文献已批准为美国国家标准的也可从以下地址获取:

ANSI	American National Standards Institute, Inc. 11 West 42 nd Street,New York,New York 10036
------	---

ASME B16. 28 解释

(这些解释并不是 ASME 16. 28-1994 的组成部分, 仅供参考用)

引言

作为对 B16 标准使用者的一种服务, B16 委员会根据请求提供有关标准要求的解释。请求解释的程序如下。

对标准询问的有关解释, 包括了已由 B16 总委员会(Main Committee) 批准的所有答复。

解释既适用于正版, 也适用于增补, 自解释或解释中提到的版本及增补颁布之日起生效。随后的修订可替代解释。

请求解释的程序

B16 委员会应请求将对本标准的任何要求进行解释。解释只答复书面请求, 书面请求宜应寄到以下地址:

Secretary, B16 Main Committee, The American Society of Mechanical Engineers, Three Park Avenue, New York, NY 10016-5990 (注: 这里列出的

是 B16 委员会的新地址—译注)

对解释的请求应该清楚和明确。推荐采用以下格式呈送请求:

(a) 主题 引用有关章节号和/或对主题进行确切的描述。

(b) 问题 将问题表达为一个对某一个特定要求进行解释的请求, 使解释适合于一般理解和应用, 不能表达为对专利设计或情形进行批准的请求。请求者也可以包括任何说明问题所需的方案或图形, 但不宜包含专利名称或资料。

未按此格式的请求, 在答复之前可能要求按规定格式重写, 这就有可能无意中改变了请求的原意。

当请求者认为可能会影响解释的附加资料, ASME 程序规定对解释给予重新考虑。进一步, 对某一解释仍不满意者可向有管辖权的 ASME 委员会或分委员会申诉。ASME 并不对任何项目、结构、专用装置或活动进行“批准”、“评定”或“认可”。

解释 No. 1

对 1987 年 1 月 1 日到 1993 年 12 月 31 日技术性询问的答复无解释发布。