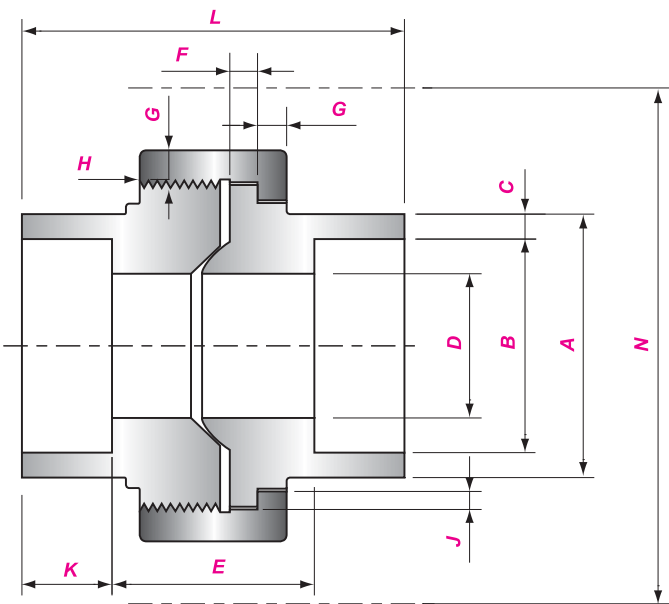


UNIONS



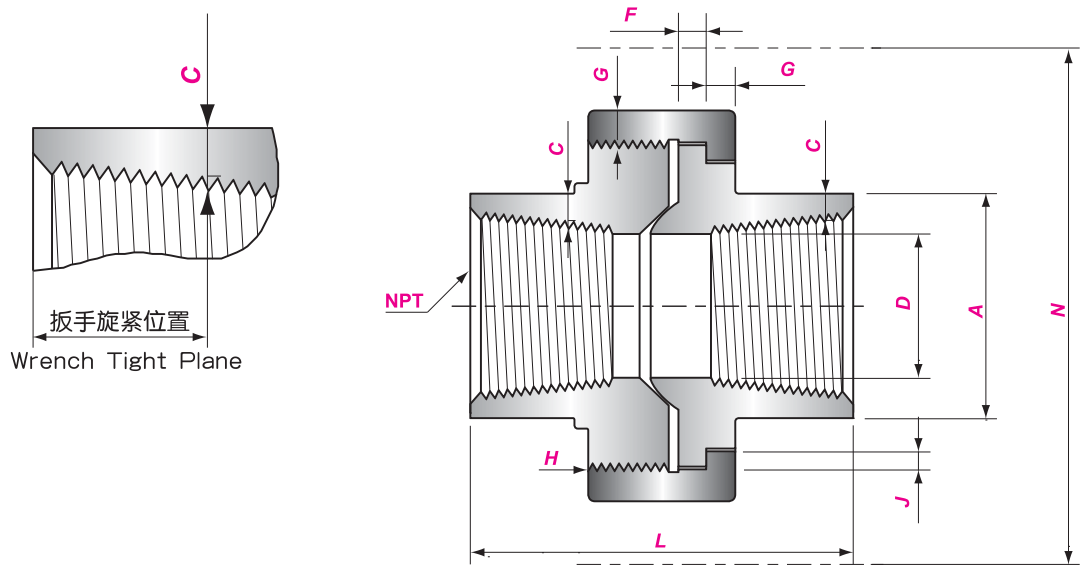
3000 级别承插焊活接头
Class 3000 Unions of SW Ends

MSS SP-83

公称尺寸 Nominal Size		端部 外径 Pipe End	承插 孔径 Socket Bore Dia.	承插孔 壁厚 Socket Wall	流通 孔径 Water Way Bore	结构 长度 Laying Length	突缘 厚度 Male Flange	螺母 厚度 Nut	每英寸 螺纹数 THRD Per Inch	螺母承 缘高度 Bearing	插口 深度 Depth of Socket	组 装 长度 Length Assem	螺母组 装空间 Clear Assem. Nut
DN	NPS	A _{min}	B	C _{min}	D	E	F _{min}	G _{min}	H	J _{min}	K _{min}	L _{nom}	N
6	1/8	21.8	10.9	3.2	6.1	20.7	3.2	3.2	16	1.2	9.7	41.4	51
8	1/4	21.8	14.3	3.3	8.5	20.7	3.2	3.2	16	1.2	9.7	41.4	51
10	3/8	25.9	17.7	3.5	11.8	23.8	3.4	3.4	14	1.4	9.7	46.0	56
15	1/2	31.2	21.9	4.1	15.0	23.8	3.7	3.7	14	1.5	9.7	49.0	59
20	3/4	37.1	27.3	4.3	20.2	28.6	4.1	4.1	11	1.7	12.7	56.9	66
25	1	45.5	34.0	5.0	25.9	30.2	4.6	4.4	11	1.9	12.7	62.0	79
32	1¼	54.9	42.8	5.3	34.3	36.6	5.3	5.2	10	2.1	12.7	71.1	94
40	1½	61.5	48.9	5.5	40.1	38.1	5.8	5.6	10	2.3	12.7	76.5	112
50	2	75.2	61.2	6.0	51.7	41.4	6.6	6.4	10	2.7	15.7	86.1	132
65	2½	91.7	73.9	7.7	61.2	56.9	7.5	7.1	8	3.1	15.7	102.4	150
80	3	109.2	89.9	8.3	76.4	58.7	8.3	8.0	8	3.5	15.7	109.0	176

注释:
1) H 为每英寸螺纹牙数, 应至少 4 整圈螺纹啮合。此处的内外螺纹按 ASME B1.1 2A/2B 加工。

Note:
1) H is the number of threads per inch with the min. of 4 tightening turns, and the female and male thread herein shall be machined per ASME B1.1 2A/2B.



3000 级别螺纹活接头
Class 3000 Unions of THRD Ends

MSS SP-83

公称尺寸 Nominal Size		端部外径 Pipe End	壁厚 Wall	流通孔径 Bore	突缘厚度 Male Flange	螺母厚度 Nut	每英寸 螺纹数 THRD Per Inch	螺母承 缘高度 Bearing	组装长度 Length Assem	螺母 组装空间 Clear Assem. Nut
DN	NPS	A _{min}	C _{min}	D	F _{min}	G _{min}	H	J _{min}	L _{nom}	N
6	1/8	14.7	2.4	8.4 6.4	3.2	3.2	16	1.2	41.4	51
8	1/4	19.1	3.0	11.1 9.4	3.2	3.2	16	1.2	41.4	51
10	3/8	22.9	3.2	14.3 13.5	3.4	3.4	14	1.4	46.0	56
15	1/2	27.7	3.7	17.9 17.1	3.7	3.7	14	1.5	49.0	59
20	3/4	33.5	3.9	23.0 21.4	4.1	4.1	11	1.7	56.9	66
25	1	41.4	4.5	29.0 27.7	4.6	4.4	11	1.9	62.0	79
32	1¼	50.5	4.9	37.7 35.4	5.3	5.2	10	2.1	71.1	94
40	1½	57.2	5.1	43.5 41.2	5.8	5.6	10	2.3	76.5	112
50	2	70.1	5.5	55.6 52.1	6.6	6.4	10	2.7	86.1	132
65	2½	85.3	7.0	66.3 64.3	7.5	7.1	8	3.1	102.4	150
80	3	102.4	7.6	82.6 77.3	8.3	8.0	8	3.5	109.0	176

注释:

- 1) *H* 为每英寸螺纹牙数, 应至少 4 整圈螺纹啮合。此处的内外螺纹按 ASME B1.1 2A/2B 加工。
2) 端部螺纹按 GB/T 12716 (等同于 ASME B1.20.1) 中的 NPT 螺纹加工。

Note:

- 1) *H* is the number of threads per inch with the min. of 4 tightening turns, and the female and male thread herein shall be machined per ASME B1.1 2A/2B.
2) Thread shall be machined per GB/T 12716 (equivalent to ASME B1.20.1).