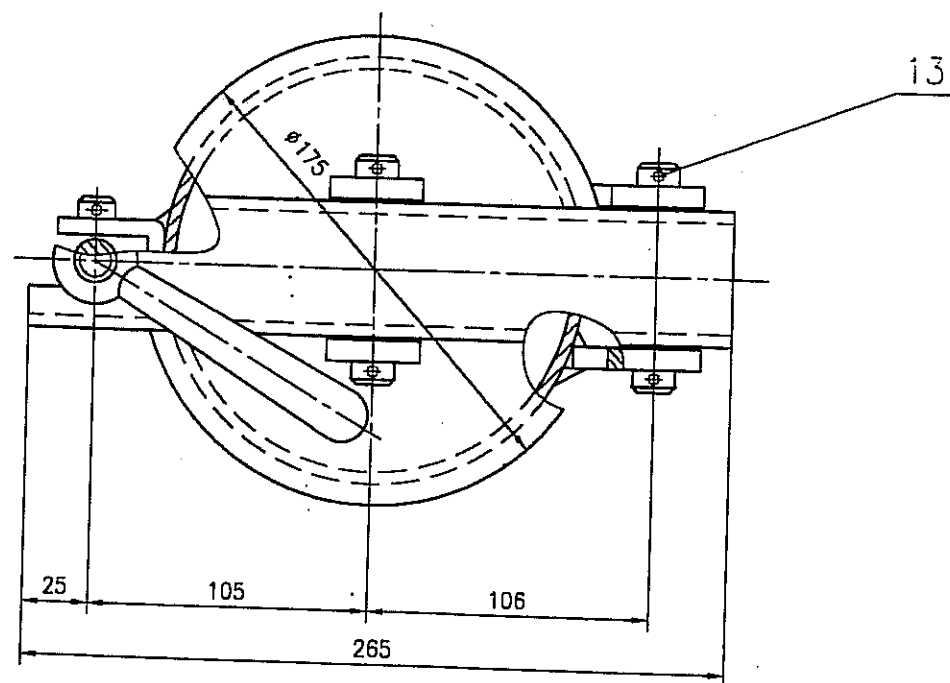
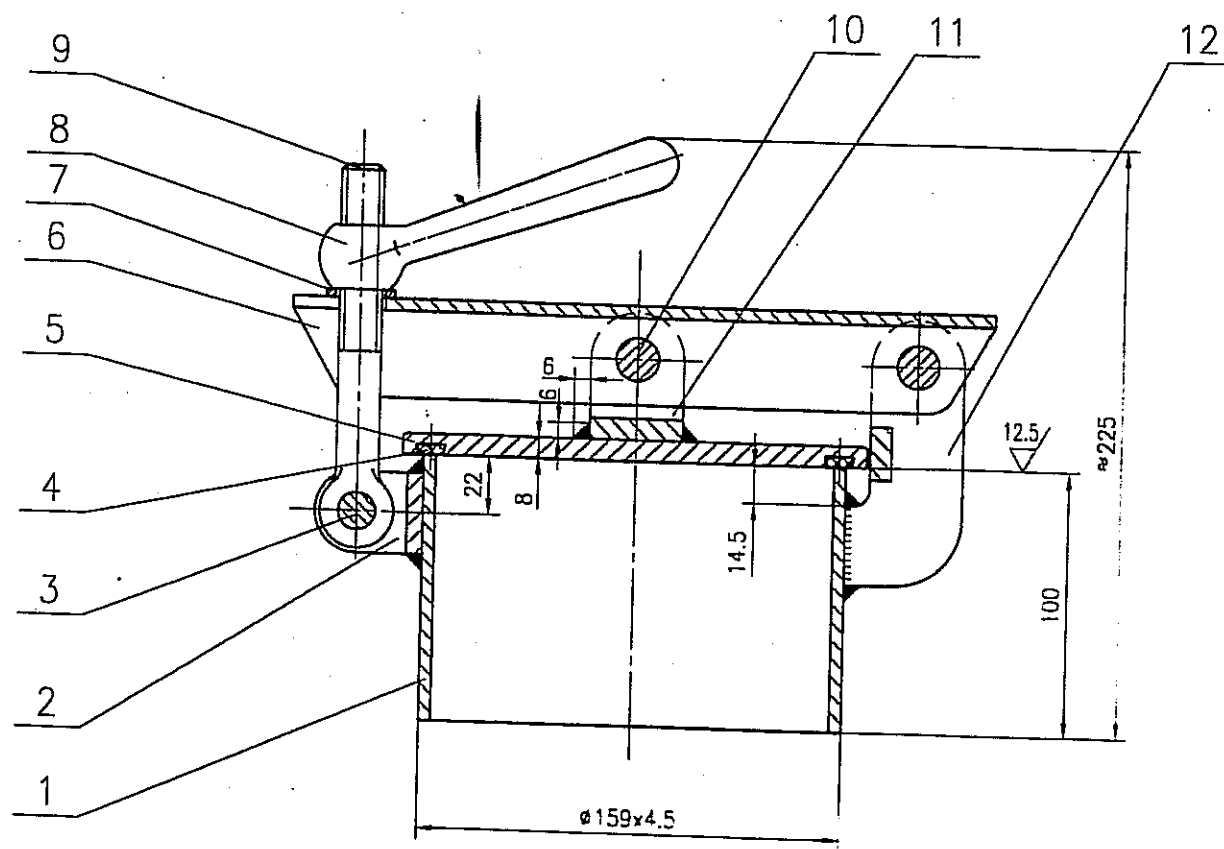


HG21533-2005(共 4 张)		HG21534-2005(共 6 张)		HG21535-2005(共 8 张)	
序号	图 号	序号	图 号	序号	图 号
1	HGT21533-2005-1-1	1	HGT21534-2005-1-1	1	HGT21535-2005-1-1
2	HGT21533-2005-1-2	2	HGT21534-2005-1-2	2	HGT21535-2005-1-2
3	HGT21533-2005-2-1	3	HGT21534-2005-1-3	3	HGT21535-2005-2-1
4	HGT21533-2005-2-2	4	HGT21534-2005-2-1	4	HGT21535-2005-2-2
		5	HGT21534-2005-2-2	5	HGT21535-2005-3-1
		6	HGT21534-2005-2-3	6	HGT21535-2005-3-2
				7	HGT21535-2005-4-1
				8	HGT21535-2005-4-2



技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

注: 1. 垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。

2. 未注尺寸的焊脚高度为5mm。

总质量: 6.08kg

13	GB/T91-2000	销 4X25	6	Q215	0.003	0.018	
12	HG/T21533-2005-1-2	托架	1	Q235-A·F		0.5	
11	HG/T21533-2005-1-2	吊耳	1	Q235-A·F		0.23	
10	GB/T880-1986	销 16X85	2	35	0.13	0.26	
9	HG/T21533-2005-1-2	活节螺栓	1	Q235-A		0.23	
8	HG/T21533-2005-1-2	手柄	1	Q235-A		0.23	
7	GB/T97.1-2002	垫圈 16	1	140HV		0.011	
6	HG/T21533-2005-1-2	卡板	1	Q235-A·F		1.38	
5	HG/T21533-2005-1-2	盖	1	Q235-A·F		1.36	
4	HG/T21533-2005-1-2	垫片	1	橡胶板(光面)			
3	GB/T880-1986	销 14X45	1	35		0.052	
2	HG/T21533-2005-1-2	耳架	1	Q235-A·F		0.09	
1		筒节 159X4.5 H=100	1	20		1.72	
件号	图号与标准号	名称	数量	材料	单 质量(kg)	总 质量(kg)	备注

中华人民共和国行业标准		常压快开手孔		标准号	HG/T21533-2005
标准设计		150		图号	HG/T21533-2005-1-
编制	中国天辰化学工程公司	装配图		图号	HG/T21533-2005-1-
批准	中华人民共和国国家发展和改革委员会	比例	1:2	共	张

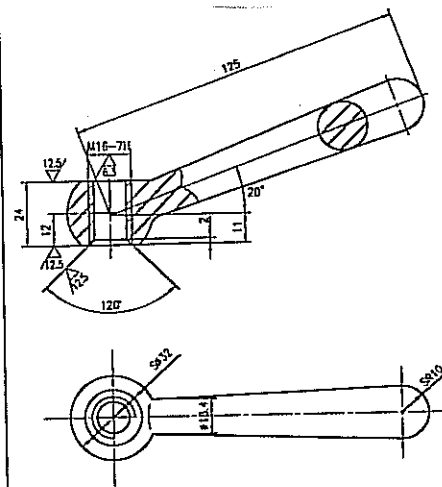
图纸目录 (共2张)

1. HG/T21533-2005-1-1
2. HG/T21533-2005-1-2

设计	校核	审核	批准
设计	校核	审核	批准
设计	校核	审核	批准
设计	校核	审核	批准

№ 37

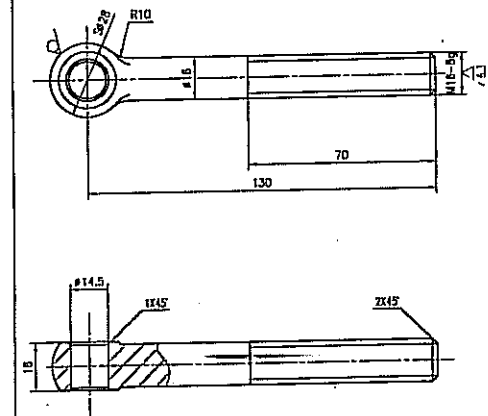
螺栓的基本尺寸按GB/T196-2003的规定,垫圈按GB/T197-2003的规定。



日	年	0235-A	0.23	1:1	5/1035-205-1-2	5/1035-205-1-1
姓 号	名 称	材 料	重量 (kg)	比 例	所在图号	装配图号

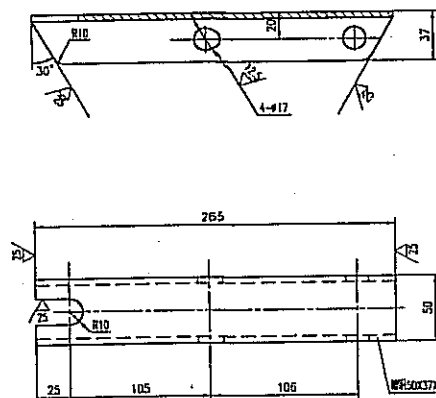
其余 $\frac{12.5}{17}$

1. 螺栓的基本尺寸按GB/T196-2003的规定,公称长度按GB/T197-2003的规定;
成品公称长度按GB/T3103.1-2002中B类,表面处理参照GB/T5779.1-2000
的规定。
2. 螺栓头在表面上不允许有毛刺、锐边。
3. 加工后注头部的尺寸公称长度按GB/T1804-1992中H级,加工面按H级。



9	零件图号	0235-A	0.23	1:1	15/153-205-1	15/153-205-1
姓名	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

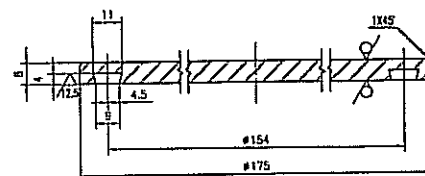
158 ✓



6	卡板	Q235-A·F	1.38	1:2	Q/1011-202-1-2	Q/1011-202-1-1
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

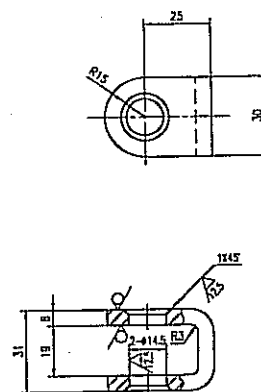
其餘 $\frac{23}{27}$

1. 铝片表面不得有裂纹、气泡、杂质、毛刺及其它降低强度和耐腐蚀性的缺陷。
2. 铝片规格。



5	系	Q235-A·F	1.36	1:1	Q235-A·F	Q235-A·F
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

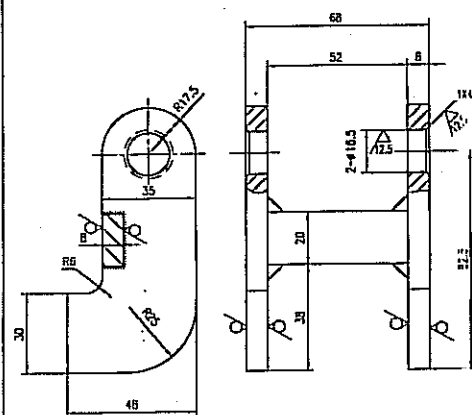
其余 ☒ 否



2	型号	Q235-A·F	0.09	1:1	C/Q235-205-1	C/Q235-205-1
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

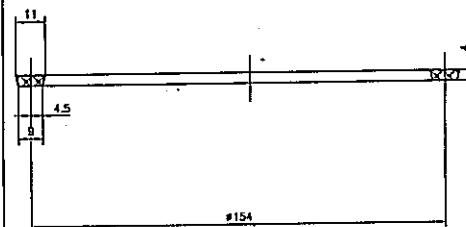
其 餘 75/

1. 吊钩处焊缝厚度为6mm。
2. 2-#16与孔钩线同时加工。

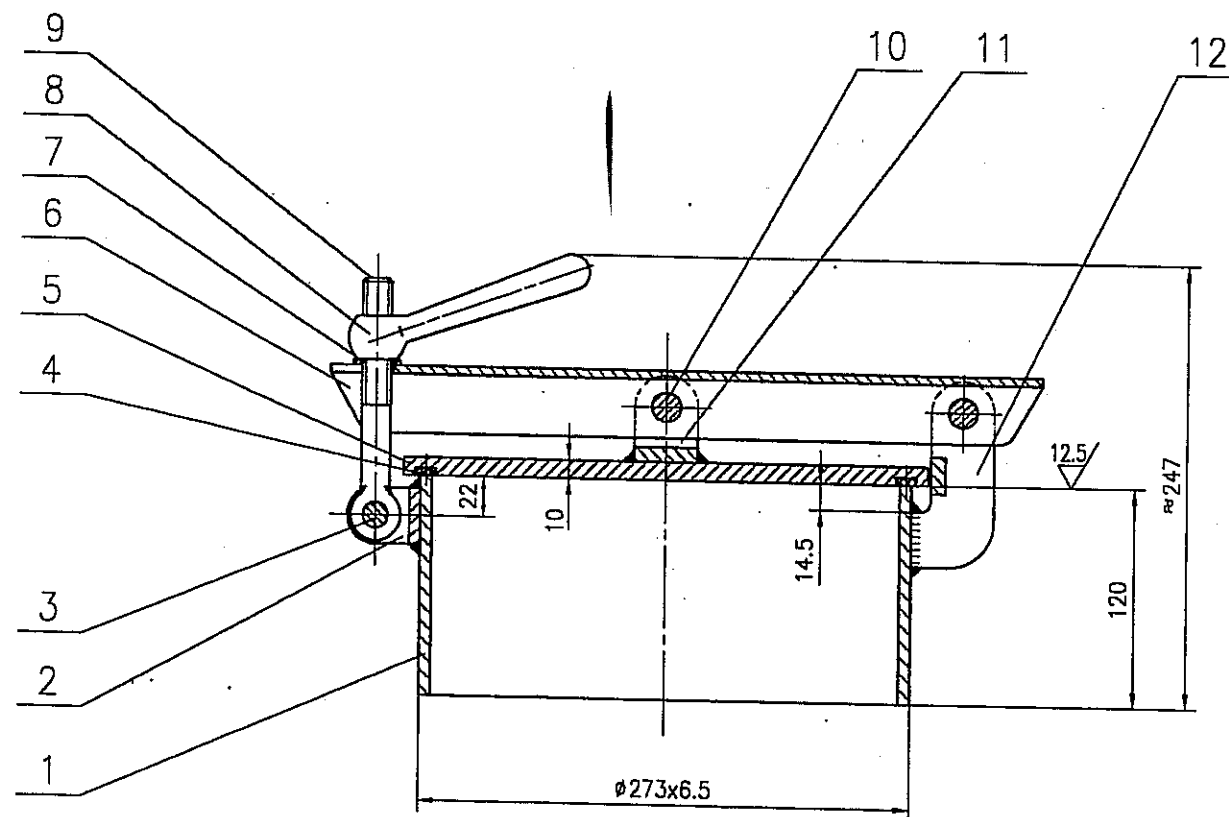


12	挂架	Q235-A·F	0.5	1:1	6/753-200-1	6/753-200
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

其 餘 75/



4	照片	取数(光面)	1:1	6/7/25-205-1	6/7/25-205-1
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号 验收图号
中华人民共和国行业标准 标准设计	高压快开手孔 150			标准号	HG/T21533-2005
编制 中国天辰化学工程公司	零件图			图号	HG/T21533-2005-1
批准 中国石化集团洛阳石化设计研究院	比例			共	张 第 张

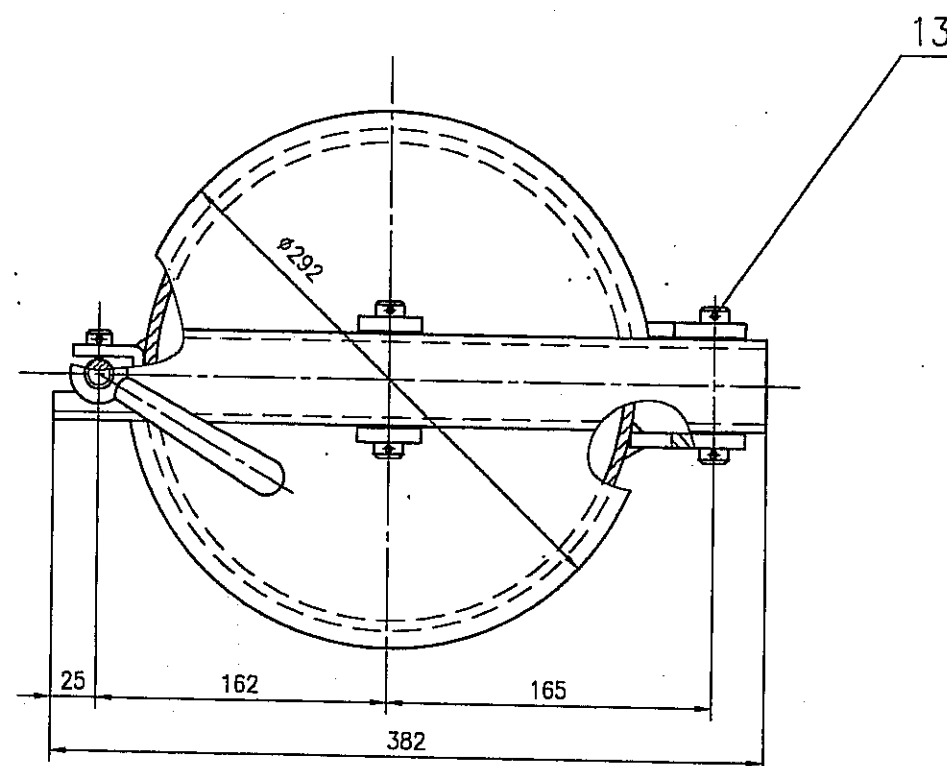


技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

注: 1. 垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。

2. 未注尺寸的焊脚高度为6mm。

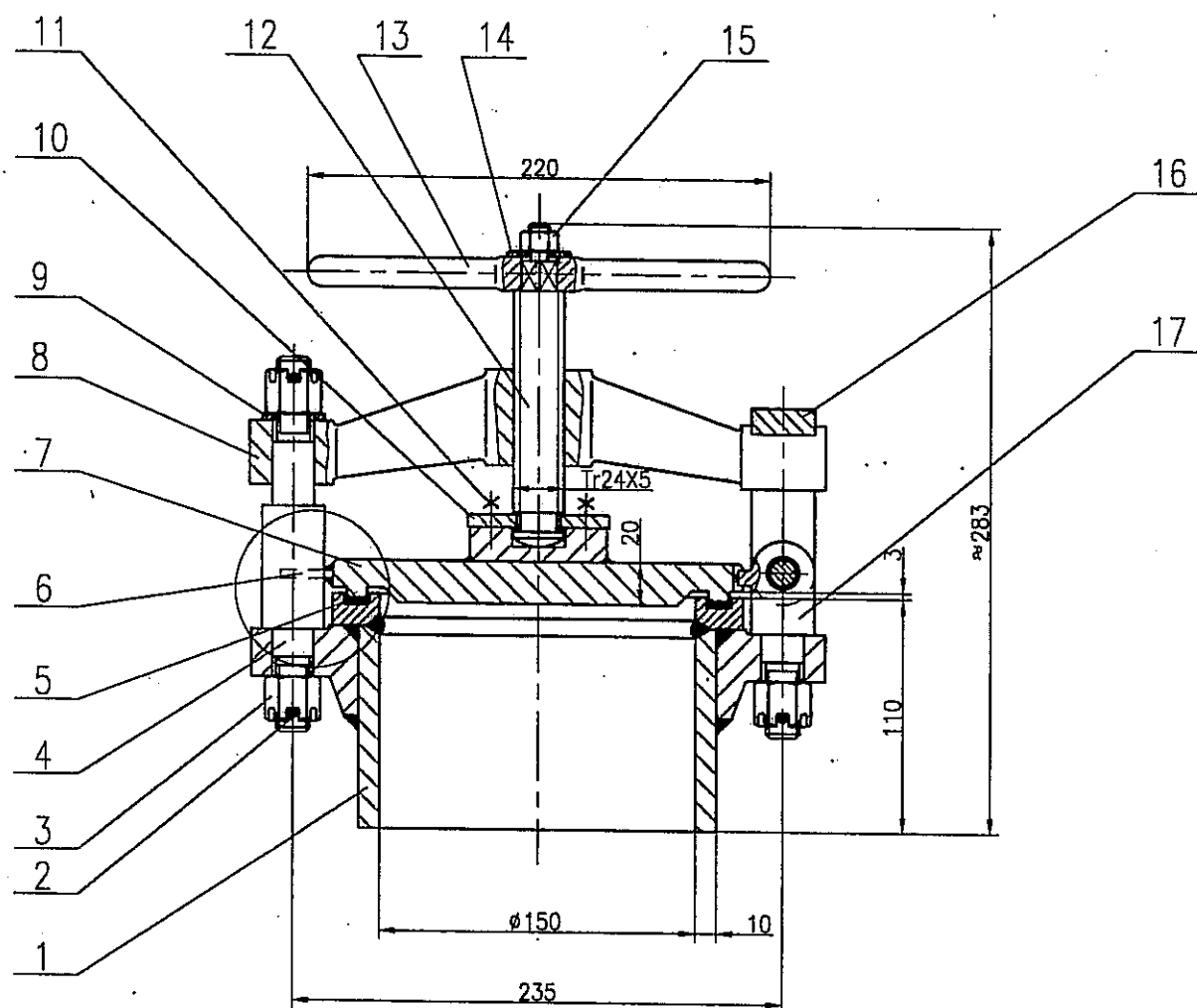


总质量: 13.9kg

件号	图号与标准号	名称	数量	材料	单 质量(kg)	总 质量(kg)	备注
13	GB/T91-2000	销 4X25	6	Q215	0.003	0.018	
12	HG/T21533-2005-2-2	托架	1	Q235-A·F		0.5	
11	HG/T21533-2005-2-2	吊耳	1	Q235-A·F		0.23	
10	GB/T880-1986	销 16X85	2	35	0.13	0.26	
9	HG/T21533-2005-2-2	活节螺栓	1	Q235-A		0.23	
8	HG/T21533-2005-2-2	手柄	1	Q235-A		0.23	
7	GB/T97.1-2002	垫圈 16	1	140HV		0.011	
6	HG/T21533-2005-2-2	卡板	1	Q235-A·F		2.02	
5	HG/T21533-2005-2-2	盖	1	Q235-A·F		5.16	
4	HG/T21533-2005-2-2	垫片	1	橡胶板(光面)			
3	GB/T880-1986	销 14X45	1	35		0.052	
2	HG/T21533-2005-2-2	耳架	1	Q235-A·F		0.09	
1		筒节 $\phi 273 \times 6.5$ H=120	1	20		5.12	
中华人民共和国行业标准							
标准设计				常压快开手孔		标准号	HG/T21533-2005
编制 中国天辰化学工程公司				250		图号	HG/T21533-2005-2-1
批准 中华人民共和国国家发展和改革委员会				比例 1:3		共 张	第 张

图纸目录 (共2张)

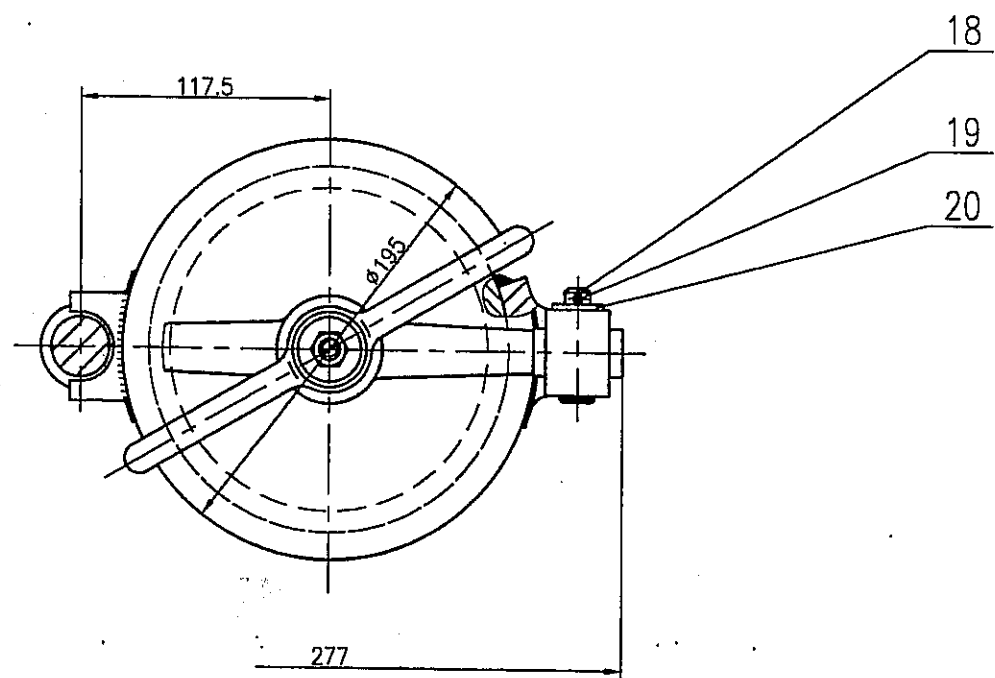
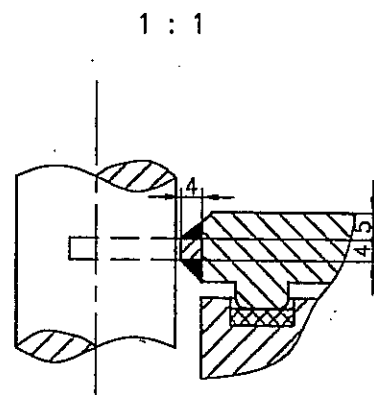
1. HG/T21533-2005-2-1
2. HG/T21533-2005-2-2



技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

注: 垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。



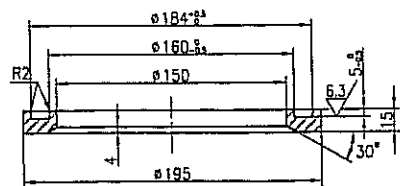
总质量 14Kg

20	GB/T97.1-2002	垫圈 12	1	140HV		0.006	
19	GB/T91-2000	销 4X20	1	Q215		0.002	
18	GB/T882-1986	轴销 B12X50	1	45		0.047	
17	HG/T21534-2005-1-3	轴柱	1	35		0.26	
16	HG/T21534-2005-1-3	耳板	1	Q235-B		0.39	
15	GB/T41-2000	螺母 M10	1	4级		0.008	
14	GB/T96.2-2002	垫圈 10	1	140HV		0.012	
13	HG/T21534-2005-1-3	手柄	1	35I		0.24	
12	HG/T21534-2005-1-3	丝杆	1	45		0.43	
11	GB/T5781-2000	螺栓 M8X16	4	4.6级	0.006	0.024	
10	HG/T21534-2005-1-3	半环	2	Q235-A·F	0.05	0.1	
9	GB/T97.1-2002	垫圈 16	1	140HV		0.011	
8	HG/T21534-2005-1-3	横梁	1	35II		1.89	
7	HG/T21534-2005-1-2	盖	1	Q235-B		4.44	
6	HG/T21534-2005-1-3	盖衬板	1	Q235-A·F		0.02	
5		垫片 $\phi 183/\phi 161$ $\delta=3$	1	石棉橡胶板 耐油石棉橡胶板			
4	HG/T21534-2005-1-3	柱	1	35		0.55	
3	GB/T6178-1986	螺母 M16	3	8级	0.04	0.12	
2	GB/T91-2000	销 4X28	3	Q215	0.003	0.009	
1	HG/T21534-2005-1-2	筒体	1			5.4	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单 质量(kg)	总 质量(kg)	备注
中华人民共和国行业标准		旋柄快开手孔		标准号	HG/T21534-2005		
标准设计		150-0.25		图号	HG/T21534-2005-1-1		
编制	中国天辰化学工程公司		装配图	图号	HG/T21534-2005-1-1		
批准	中华人民共和国国家发展和改革委员会		比例	1:2.5	共	张	第 张

图纸目录 (共3张)

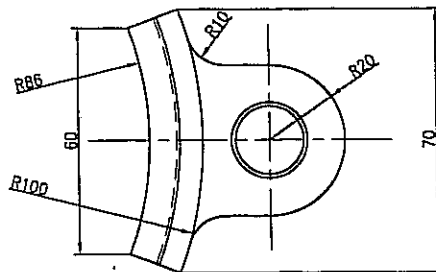
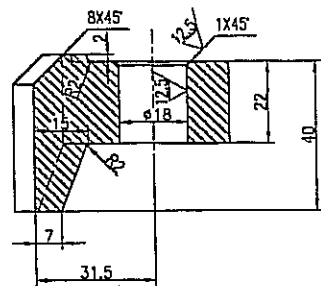
1. HG/T21534-2005-1-1
2. HG/T21534-2005-1-2
3. HG/T21534-2005-1-3

其余 1/2.5



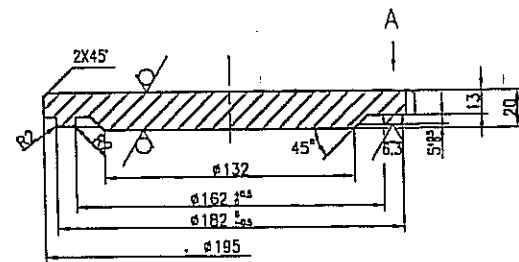
注: 焊接密封面部分与件号1-1、1-2零件焊接后机加工。

其余 2.5



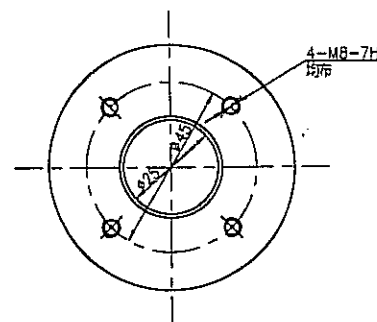
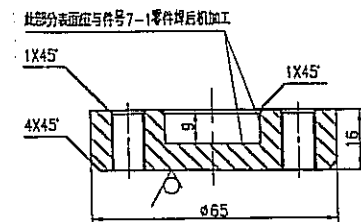
注: 1. 18孔与件号1-1、1-3零件焊接后机加工。
2. 锐边倒钝。

其余 1/2.5



注: 基体铸造面部分与件号7-2零件焊接后机加工。

其余 1/2.5



1-3	焊环	Q235-B	1.07	1:2.5	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

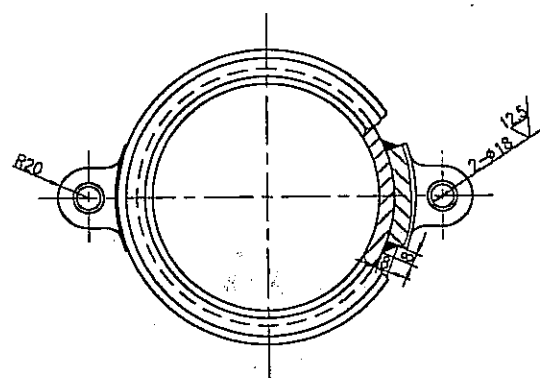
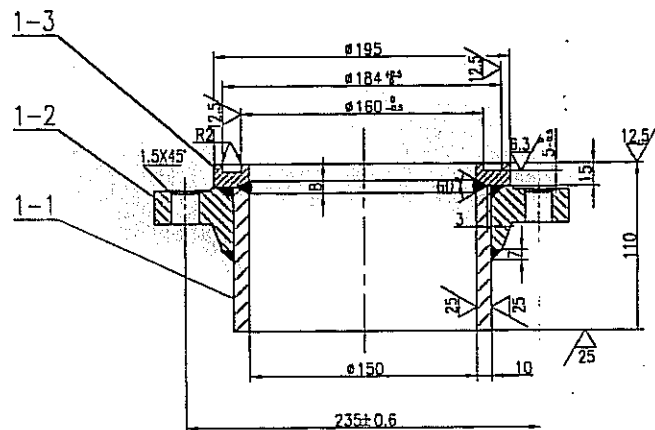
1-2	焊环	20II	0.29	1:1	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

7-1	盖板	Q235-B	4.08	1:2	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

7-2	顶盖	Q235-B	0.36	1:1	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

技术要求

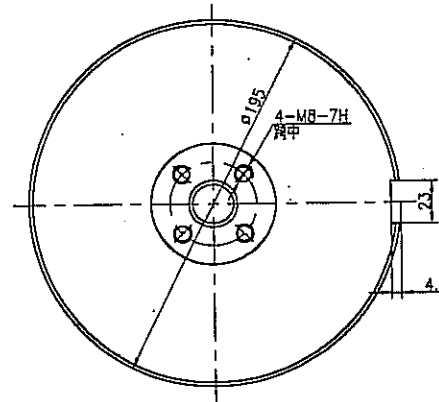
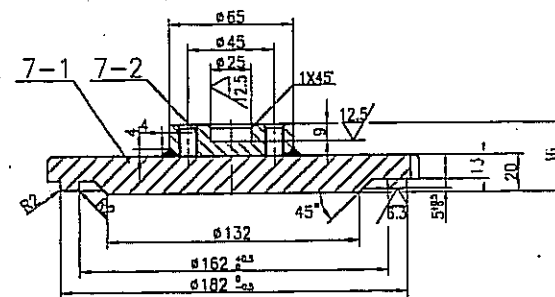
1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为E4315。
2. 密封面及表面不得有裂纹、气孔、夹渣、毛刺及其它降低强度和连接可靠性的缺陷。
3. 除图中注明外, 所有角焊缝焊脚高度均为6mm。



1-3	焊环	Q235-B	1.07	1:2.5	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
1-2	焊环	20II	0.29	0.58	1:1	HG/T1534-2005-1-2
1-1	焊环	20II	3.75	1:1	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件质量(kg)	备注
1	焊环		5.4	1:2.5	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

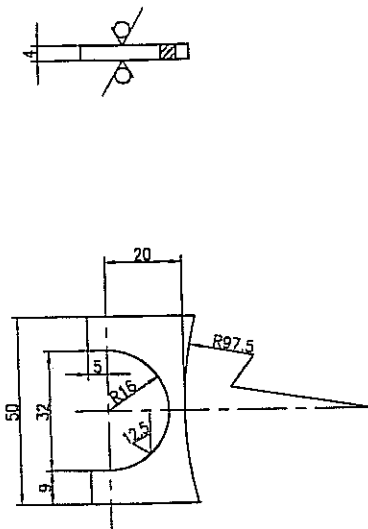
技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为E4315。
2. 密封面及表面不得有裂纹、气孔、夹渣、毛刺及其它降低强度和连接可靠性的缺陷。



7-2	顶盖	Q235-B	0.36	1:1	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
7-1	盖板	Q235-B	4.08	1:2	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件质量(kg)	备注
7	顶盖	Q235-B	4.44	1:2	HG/T1534-2005-1-2	HG/T1534-2005-1-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
中华人民共和国行业标准		旋转快开手孔	标准号	HG/T1534-2005		
标准设计		150-0.25	图号	HG/T1534-2005-1-2		
编制 中国天辰化学工程公司		零部件图	图号	HG/T1534-2005-1-2		
批准 中华人民共和国国家发展和改革委员会		比例	共	张 第 张		

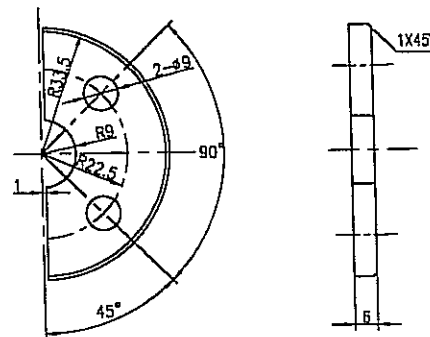
其余 25



注: 仅边倒角。

6	零件	Q235-A·F	0.02	1:1	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

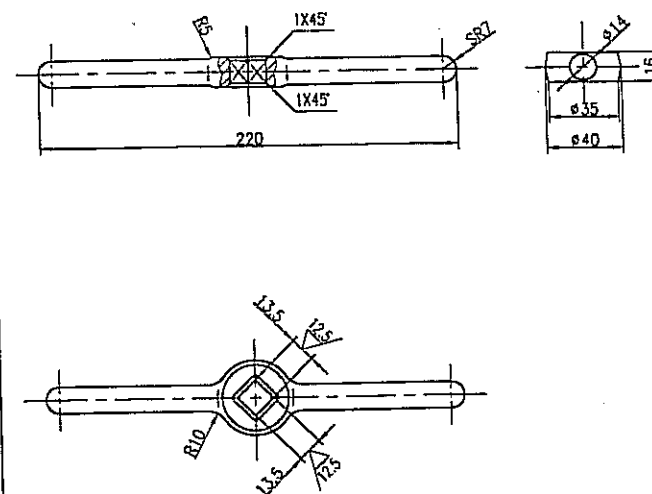
12.5



注: 仅边倒角。

10	零件	Q235-A·F	0.05	1:1	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

其余 25



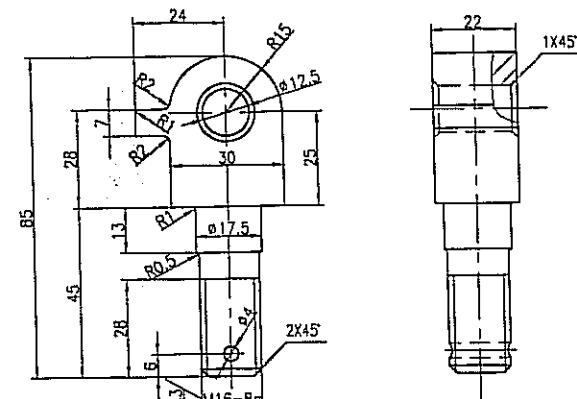
13	零件	35	0.24	1:2	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

其余 25

技术要求

1. 螺纹的基本尺寸按GB/T196-2003的规定, 公差按GB/T197-2003的规定。
2. 35号零件还应进行正火处理。

注: $\phi 4$ 螺孔的垂直度按图样中 3 级公差要求后的开槽位置确定。



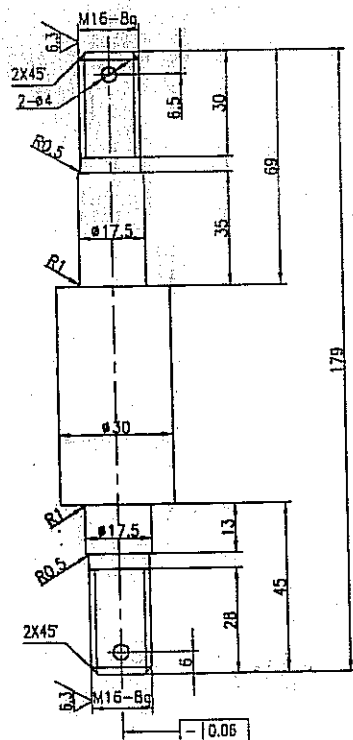
7	零件	35	0.26	1:1	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

其余 12.5

技术要求

1. 螺纹的基本尺寸按GB/T196-2003的规定, 公差按GB/T197-2003的规定。
2. 35号零件还应进行正火处理。

注: $\phi 4$ 螺孔的垂直度按图样中 3 级公差要求后的开槽位置确定。



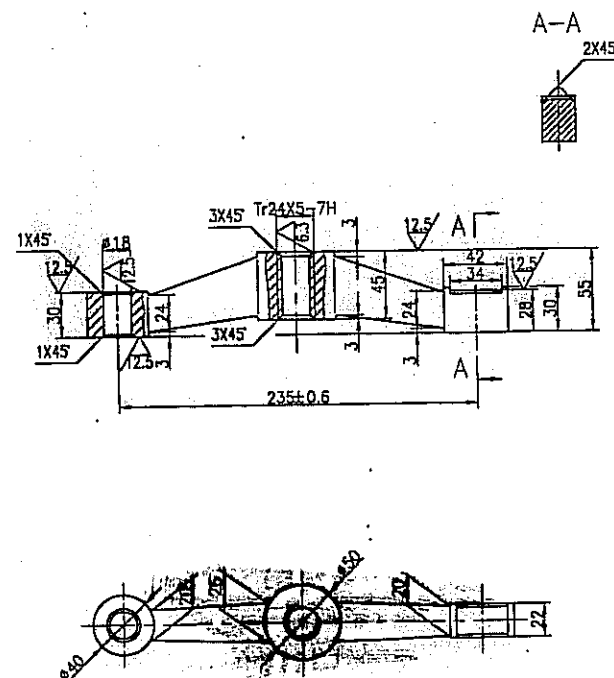
4	零件	35	0.55	1:1	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

其余 25

技术要求

1. 螺纹的基本尺寸按GB/T196.3-1986的规定, 公差按GB/T197.4-1986的规定。
2. 仅边倒角。

注: 圆角R1.5处圆角半径全称为R1.5。

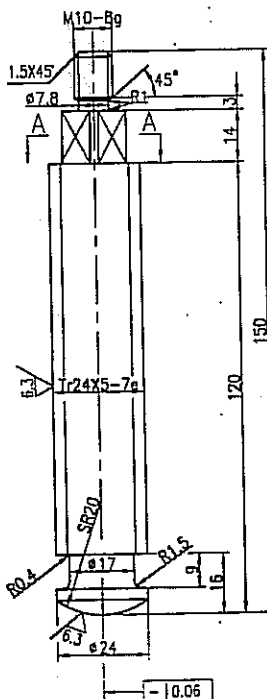


8	零件	35	1.89	1:2.5	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

其余 25

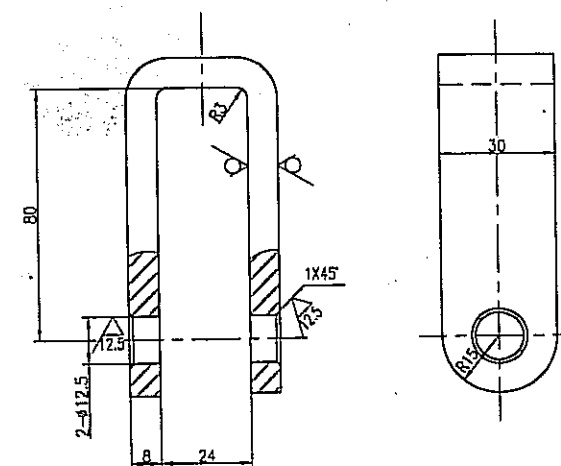
技术要求

1. 螺纹的基本尺寸按GB/T196-2003的规定, 公差按GB/T197-2003的规定。
2. 45号零件还应进行正火处理。



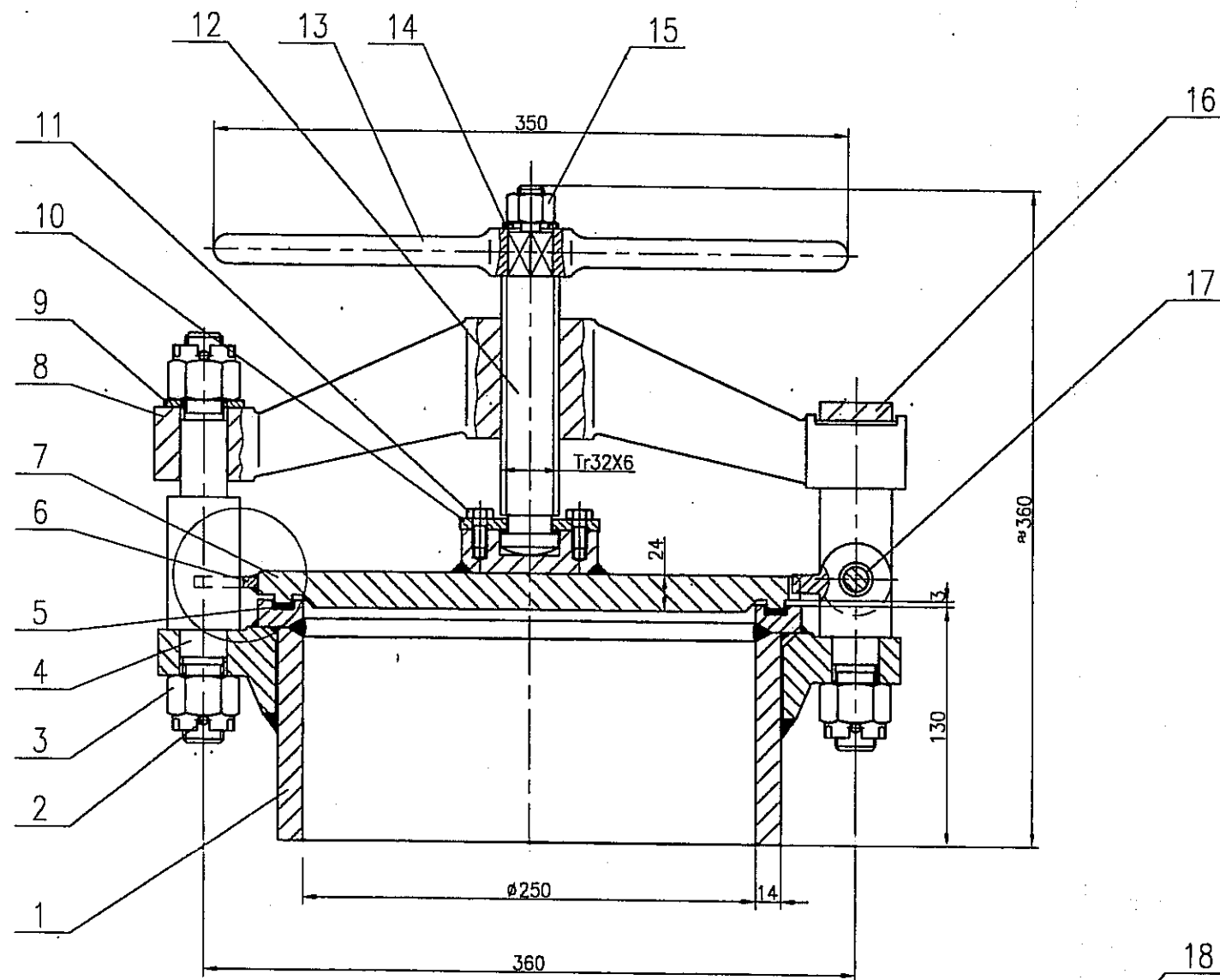
12	零件	45	0.43	1:1	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号

其余 25



注: 仅边倒角。

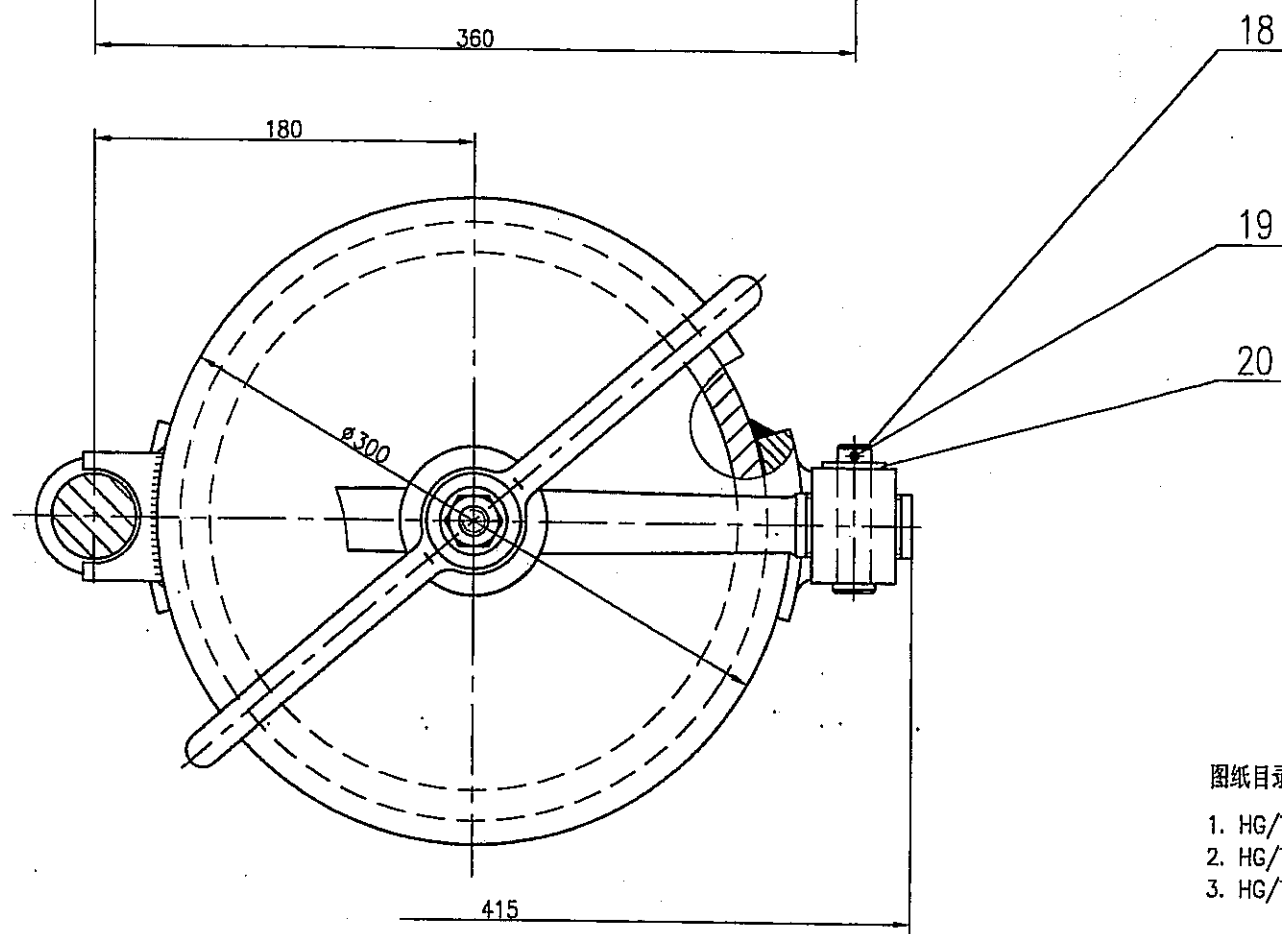
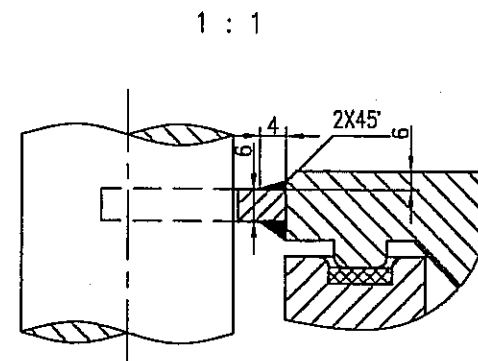
16	零件	Q235-B	0.39	1:1	HG/T1534-2005-1-3 HG/T1534-2005-1-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号 装配图号
中华人民共和国行业标准		旋转快开手孔		标准号	HG/T1534-2005-1-3
标准设计		150-0.25		图号	HG/T1534-2005-1-4
编制 中国石化工程公司		零件图		图号	
批准 中国石化工程公司		比例		共 张 第 张	



技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

注:垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。



总质量 34.8Kg

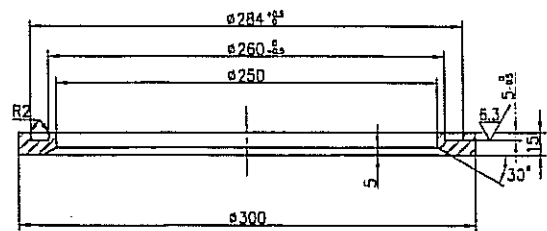
20	GB/T97.1-2002	垫圈 16	1	140HV	0.011	
19	GB/T91-2000	销 4X25	1	Q215	0.003	
18	GB/T882-1986	轴销 B16X65	1	45	0.108	
17	HG/T21534-2005-2-3	轴柱	1	35	0.67	
16	HG/T21534-2005-2-3	耳板	1	Q235-B	0.83	
15	GB/T41-2000	螺母 M16	1	4级	0.029	
14	GB/T96.2-2002	垫圈 16	1	140HV	0.04	
13	HG/T21534-2005-2-3	手柄	1	35I	0.97	
12	HG/T21534-2005-2-3	丝杆	1	45	0.86	
11	GB/T5781-2000	螺栓 M8X16	4	4.6级	0.006	0.024
10	HG/T21534-2005-2-3	半环	2	Q235-A·F	0.08	0.16
9	GB/T97.1-2002	垫圈 24	1	140HV	0.031	
8	HG/T21534-2005-2-3	横梁	1	35II	3.63	
7	HG/T21534-2005-2-2	盖	1	Q235-B	12.3	
6	HG/T21534-2005-2-3	盖挡板	1	Q235-A·F	0.06	
5		垫片 $\phi 283/\phi 261$ $\delta=3$	1	石棉橡胶板 耐油石棉橡胶板		
4	HG/T21534-2005-2-3	柱	1	35	1.19	
3	GB/T6178-1986	螺母 M24	3	8级	0.125	0.375
2	GB/T91-2000	销 5X40	3	Q215	0.007	0.021
1	HG/T21534-2005-2-2	筒体	1		13.5	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单总质量(kg)	备注
中华人民共和国行业标准 标准设计				旋柄快开手孔 250-0.25 装配图		标准号 HG/T21534-2005
编制 中国天辰化学工程公司				图号 HG/T21534-2005-2-1		
批准 中华人民共和国国家发展和改革委员会				比例 1:2.5	共 张	第 张

图纸目录 (共3张)

1. HG/T21534-2005-2-1
2. HG/T21534-2005-2-2
3. HG/T21534-2005-2-3

设计	05.12	05.12
校核	05.12	05.12
审核	05.12	05.12
制图	05.12	05.12

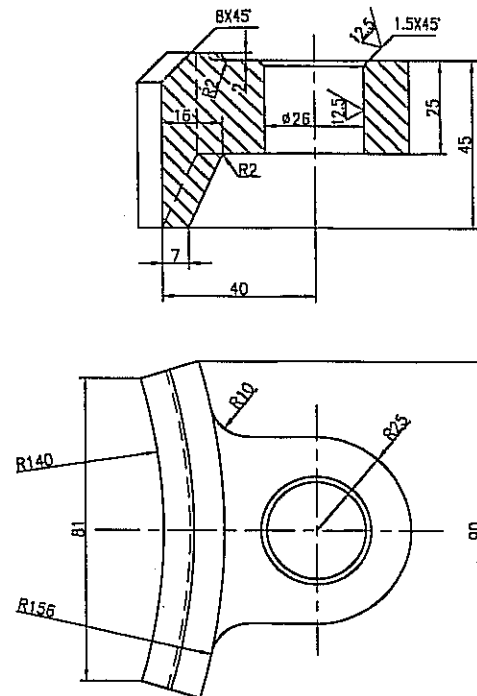
其余12.5



注: 焊接部分与件号1-1、1-2零件焊接后机加工。

1-3	耳环	Q235-B	2.14	1:2.5	HG/T1534-2005-2-2	HG/T1534-2005-2-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

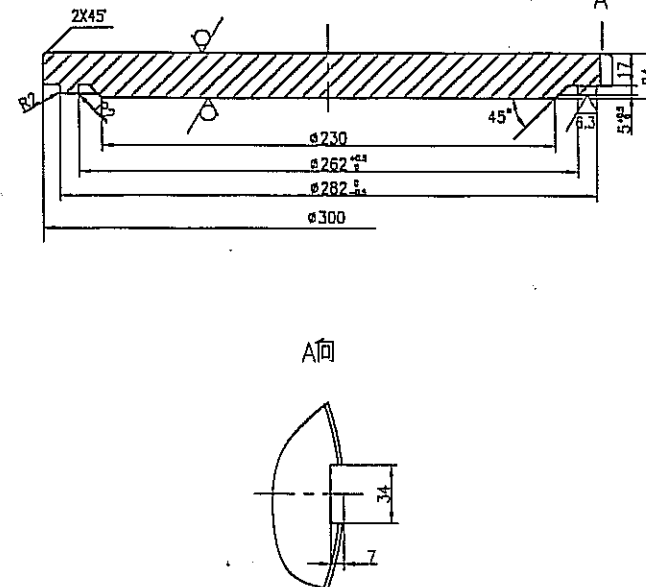
其余25



注: 1. 26孔与件号1-1、1-3零件焊接后机加工。
2. 机加部分。

1-2	耳环	20II	0.42	1:1	HG/T1534-2005-2-2	HG/T1534-2005-2-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

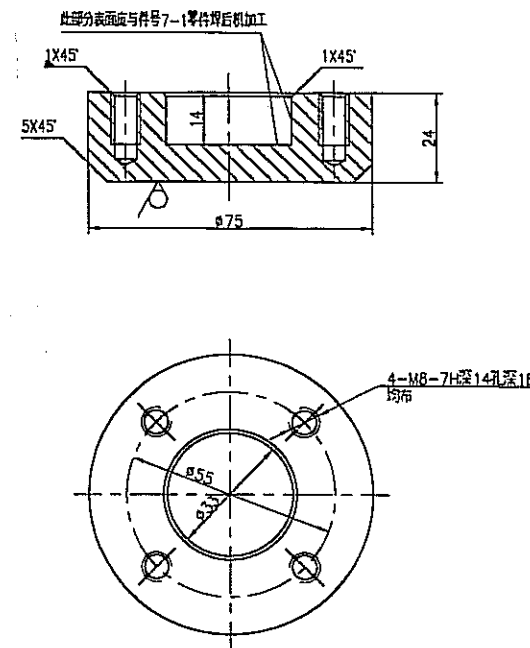
其余12.5



注: 盖板的密封面部分与件号7-2零件焊接后机加工。

7-1	盖板	Q235-B	11.5	1:2	HG/T1534-2005-2-2	HG/T1534-2005-2-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

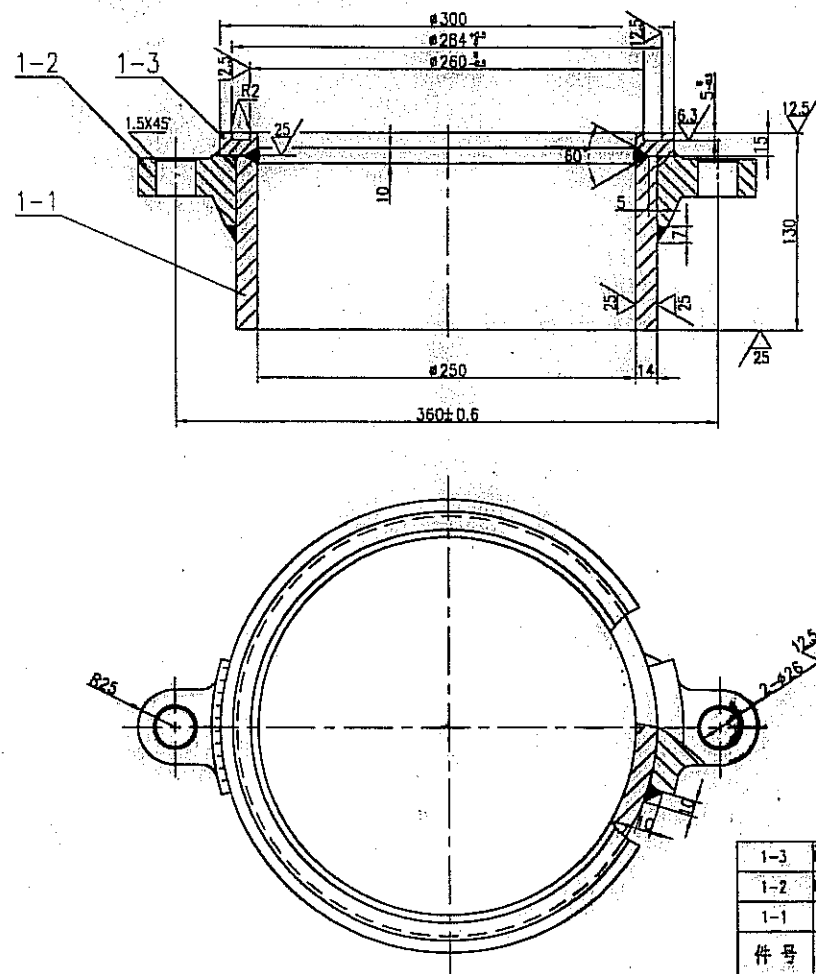
其余12.5



7-2	顶座	Q235-B	0.79	1:1	HG/T1534-2005-2-2	HG/T1534-2005-2-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

技术要求

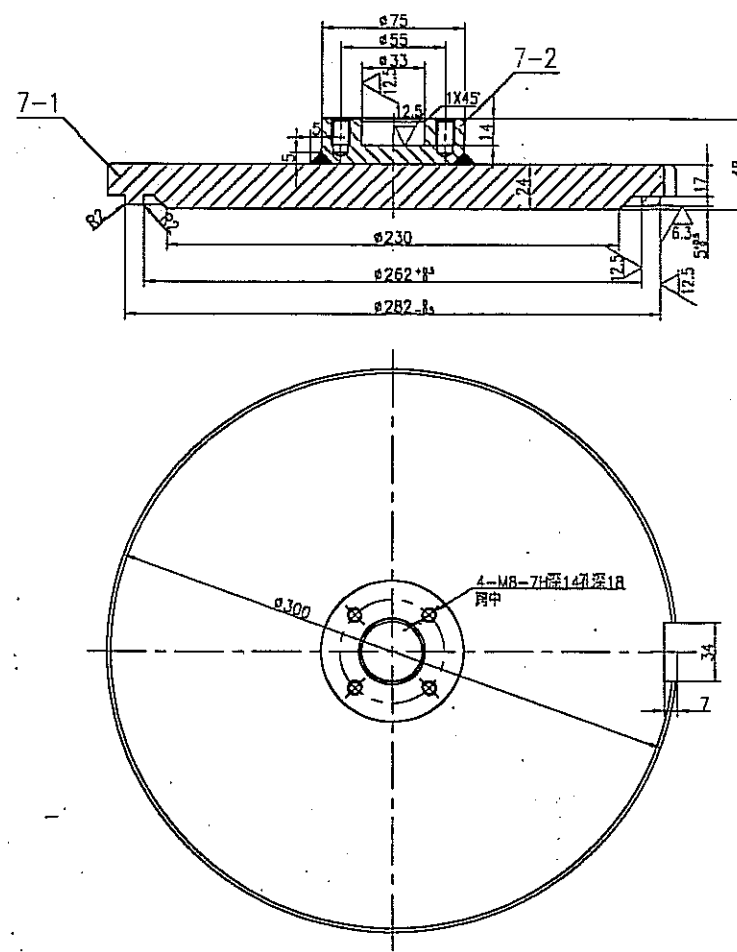
1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为E4315。
2. 密封面及表面不得有裂纹、气孔、夹渣、毛刺及其它降低强度和连接可靠性的缺陷。
3. 除图中注明外, 所有焊缝焊后机加至6mm。



1-3	HG/T1534-2005-2-2	耳环	1	Q235-B	2.14	
1-2	HG/T1534-2005-2-2	耳环	2	20II	0.42	0.84
1-1		密封 DN250 6=14 H=115	1	20II	10.5	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件质量(kg)	总质量(kg)
1		整体	13.5	1:2.5	HG/T1534-2005-2-2	HG/T1534-2005-2-2

技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为E4315。
2. 密封面及表面不得有裂纹、气孔、夹渣、毛刺及其它降低强度和连接可靠性的缺陷。



7-2	HG/T1534-2005-2-2	顶座	1	Q235-B	0.79	
7-1	HG/T1534-2005-2-2	盖板	1	Q235-B	11.5	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件质量(kg)	总质量(kg)
7		密封 DN250 6=14 H=115	1	20II	10.5	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件质量(kg)	总质量(kg)
1		整体	13.5	1:2.5	HG/T1534-2005-2-2	HG/T1534-2005-2-2

中华人民共和国行业标准
标准设计
编制 中国天辰化学工程公司
标准号 HG/T1534-2005
图号 HG/T1534-2005-2-2

6	密封板	Q235-A·F	0.06	1:1	6/72154-2005-2-5	6/72154-2005-2-5
件号	名 称	材 料	质量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

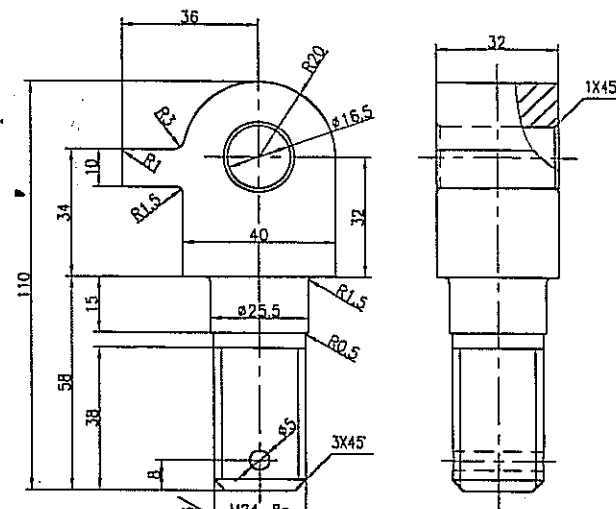
10	半环	Q235-A·F	0.08	1:1	16/7154-205-2-3	16/7154-205-2-2
件号	名 称	材 料	质 量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

13	手柄	35I	0.97	1:3	6/7154-205-2-3	6/7154-205-2-
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

技术要求

1. 螺栓的基本尺寸按GB/T196—2003的规定，公差按GB/T197—2003的规定。
2. 35号钢零件需经正火处理。

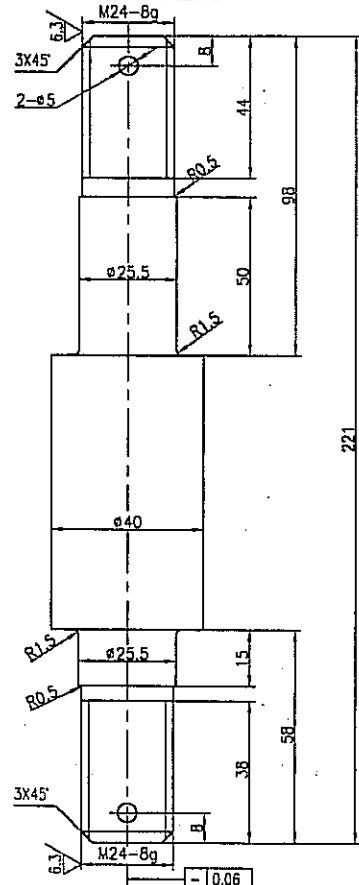
注：Φ5螺孔的定位公差按零件号35号安装后的开槽位置确定。



17	轴	35	0.67	1:1	16/72154-2005-2-3	16/72154-2005-2-1
件号	名称	材料	硬度	比例	所在图号	装配图号

1. 螺纹的基本尺寸按GB/T196-2003的规定,公差按GB/T197-2003的规定。其余 $\frac{12.5}{\nabla}$
2. 35号钢毛胚需经正火处理。

注: 0.5mm的垂直度应按图件号 35号安装后的开槽位置固定。



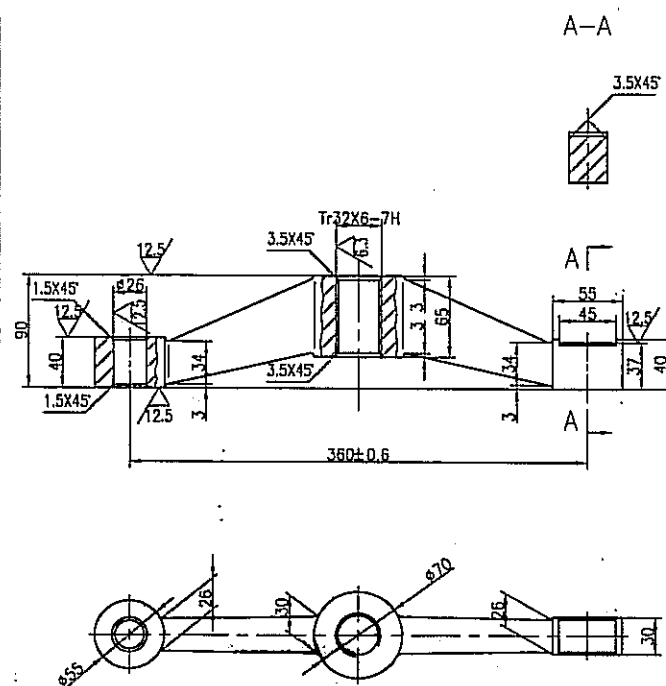
4	柱	35	1.19	1:1	16/72154-205-2-3	16/72154-205-2-1
件号	名称	材料	质量 (t)	比例	所在图号	装配图号

技术要求

1. 螺纹的基本尺寸按GB/T5796.3—1986规定, 公称按GB/T5796.4—1986的规定。
2. 仅供参考。

注: 圆角处的圆角半径全均为R20。

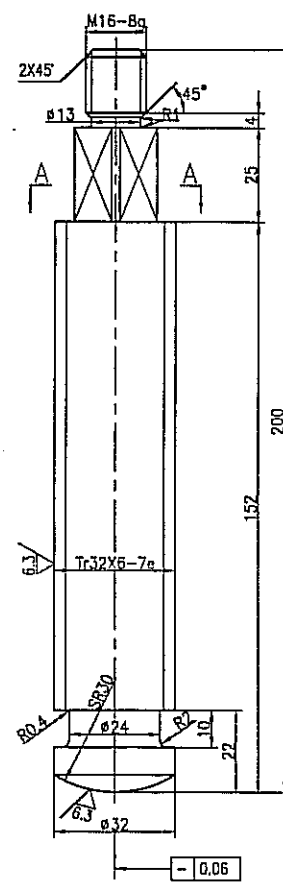
注: 圆角处的圆角半径全部为R20。



8	横梁	35II	3.63	1:3	6/721534-2005-2-1	6/721534-2005-2-1
件 号	名 称	材 料	质 量 (g)	比 例	所 在 图 号	特 配 图 号

技术要求

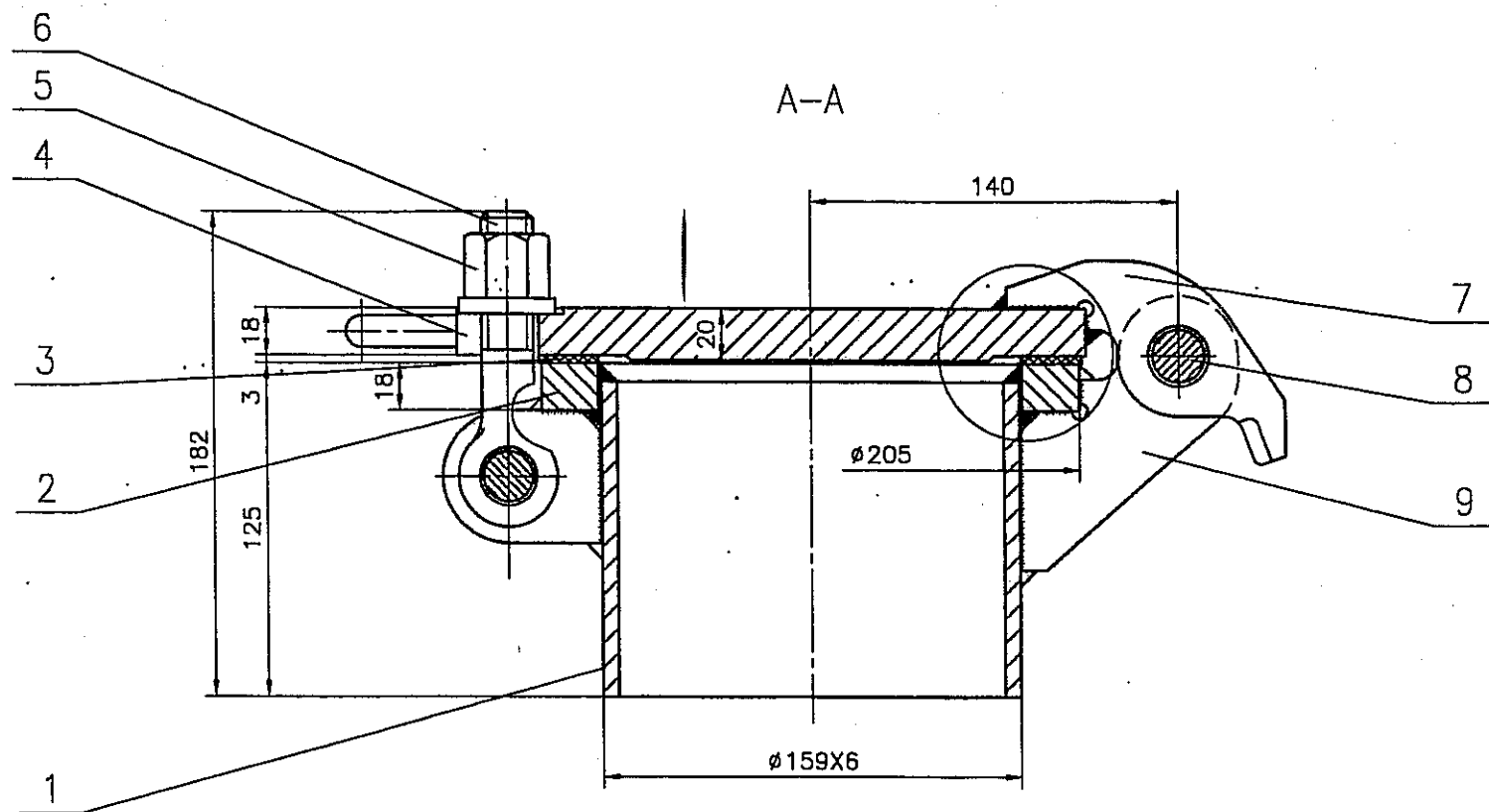
1. 普通螺紋的基本尺寸按GB/T 197—2003規定，公差按GB/T 197—2003規定。
梯形螺紋的基本尺寸按GB/T 5796.3—1986規定，公差按GB/T 5796.4—1986規定。
2. 45號鋼毛坯應進行正火處理。



12	丝杆	45	0.85	1:1	机件图	装配图
件 号	名 称	材 料	质 量 (kg)	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号

16	耳板	Q235-B	0.83	1:1	16/72154-2005-2-3	16/72154-2005-2-1
件号	名 称	材 料	质量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

中华人民共和国行业标准 标准设计		旋阀快开手孔 250-0.25		标准号		HG/T21534-2005	
编制 中国天辰化学工程公司		零件图		图号		HG/T21534-2005-2-J	
批准 中华人民共和国发展和改革委员会		比例		共 张		第 张	

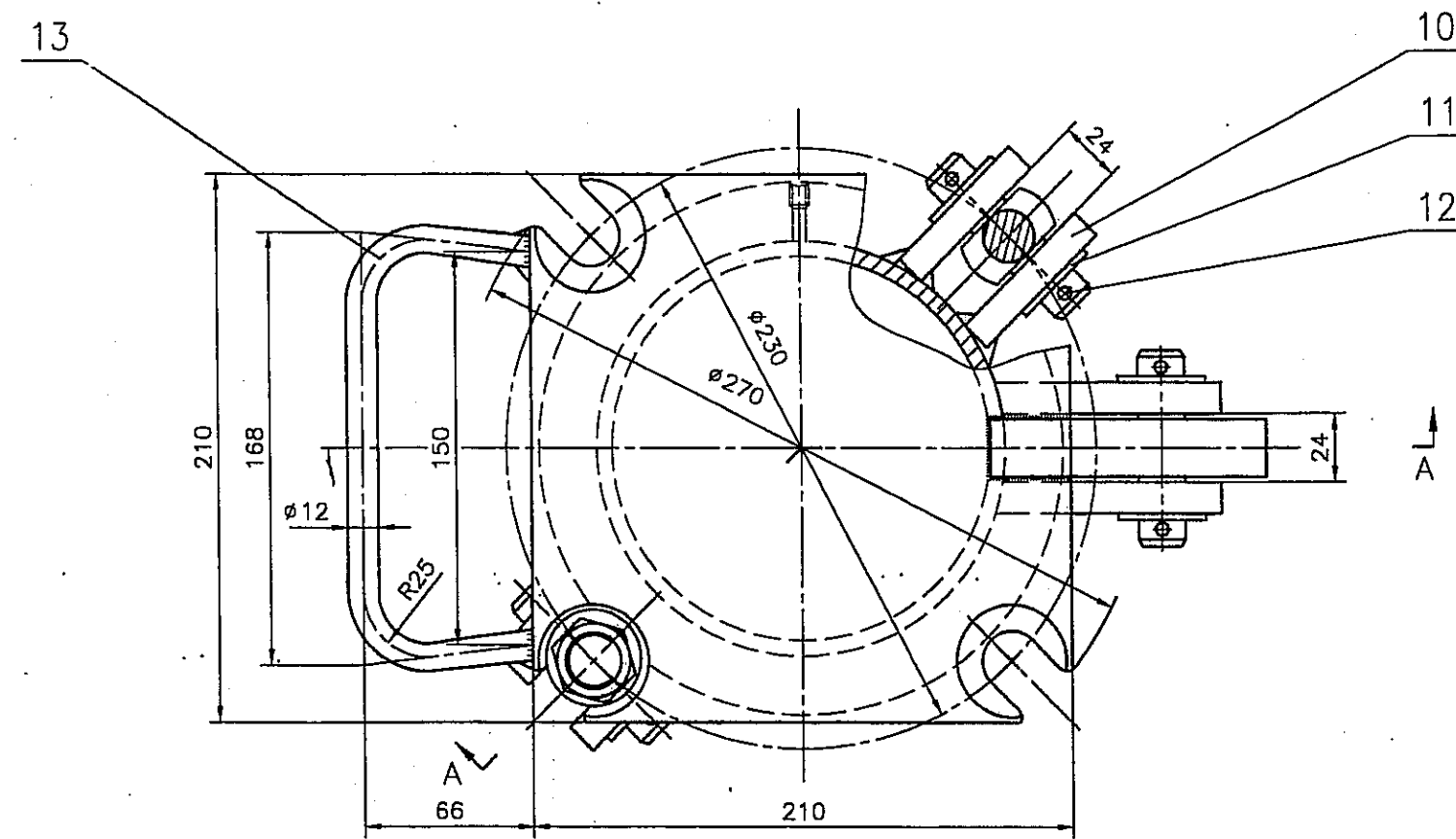
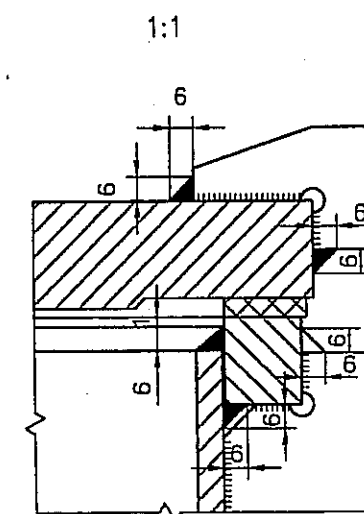


技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

注: 1. 垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。

2. 件号7、9、10、13未注尺寸的焊脚高度均为6mm。



总质量: 16.6kg

13		把手 $\phi 12$	1	Q235-A·F		0.24	
12	GB/T91-2000	销 5X28	10	Q215	0.005	0.05	
11	HG/T21535-2005-1-2	垫圈	10	Q235-A·F	0.02	0.2	
10	HG/T21535-2005-1-2	支耳	8	Q235-B	0.23	1.84	
9	HG/T21535-2005-1-2	下耳板	2	Q235-A·F	0.36	0.72	
8	GB/T880-1986	销 18X75	5	35	0.143	0.715	
7	HG/T21535-2005-1-2	上耳板	1	Q235-A·F		0.6	
6	HG/T21535-2005-1-2	活节螺栓	4	35	0.3	1.2	
5	HG/T21535-2005-1-2	六角螺母	4	25	0.14	0.56	
4	HG/T21535-2005-1-2	盖	1	Q235-B		6	
3		垫片 $\phi 207/\phi 161$ $\delta=3$	1	石棉橡胶板			
				耐油石棉橡胶板			
2	HG/T21535-2005-1-2	凸缘	1	Q235-B		1.78	
1		筒节 $\phi 159 \times 6$ $H=118$	1	20		2.67	
件 号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 质量(kg)	总	备 注

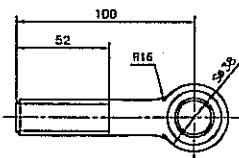
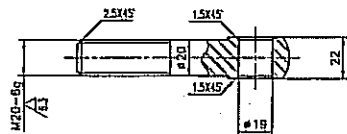
图纸目录 (共2张)

1. HG/T21535-2005-1-1
2. HG/T21535-2005-1-2

中华人民共和国行业标准		回转盖快开手孔		标准号	HG/T21535-2005	
标准设计		FS150-0.6		图号	HG/T21535-2005-1-1	
编制	中国天辰化学工程公司		装配图		共	张
批准	中华人民共和国国家发展和改革委员会		比例	1:2	第	张

其餘 125%

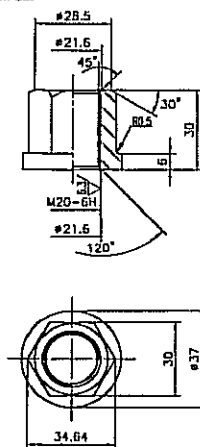
1. 橡胶的基本尺寸按GB/T196-2003的规定, 公称按GB/T197-2003的规定;
成品公称按GB/T1303.1-2000中A级, 标准公差按GB/T5779.1-2000的规定。
2. 橡胶头孔的圆面上不允许有毛刺、锐边。
3. 加工后孔公称的尺寸公差按GB/T1804-2000中H9/k9。
4. 35号密封胶按正交处理。
5. 橡胶表面应有出气孔。



6	活动螺栓	35	0.3	1:1.5	C77153-A05-1	C77153-A05-1
序号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

45125

1. 规范的基本尺寸GB/T196-2003作废, 公称尺寸GB/T197-2003作废;
相应公称尺寸GB/T3103.1-2002作废, 表面缺陷按GB/T5778.2-2000的规定。
2. 加工精度按公称尺寸GB/T1804-2000中H12。
3. 25号钢热处理按正火处理。
5. 螺母表面应发蓝处理。

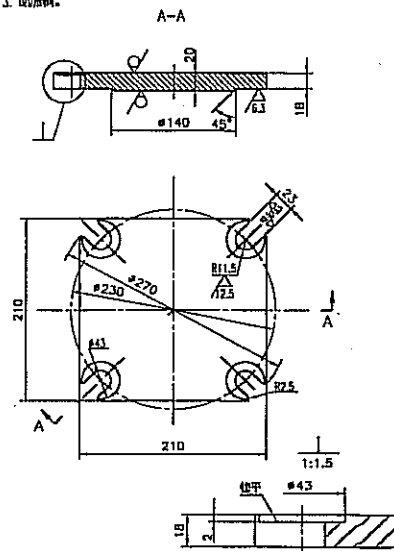


注: 1991年数据

5	六角螺母	25	0.14	1:1	Q/155-202-1-1	Q/155-202-1-1
件号	名 称	材 料	质量 (kg)	比 例	所在图号	装配图号

48 $\frac{25}{17}$

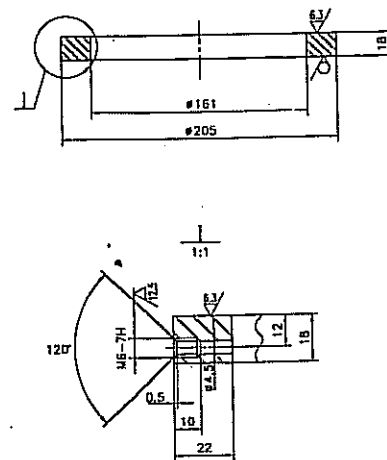
1. 密枝深褐色下面有微红、红绿、气孔、斑疤、毛刺及其它降低强度和拉拔可靠性的材料。
2. 密枝中(弱)密枝如图时密枝拉拔力的允许偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$ 在强密枝拉拔力的允许偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
3. 强密枝。



4	座	Q235- Φ	5	1:3	Q/155-205-1	Q/155-205-1
件号	名 称	材 料	重量 (kg)	比 例	所在图号	装配图号

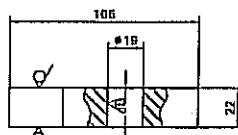
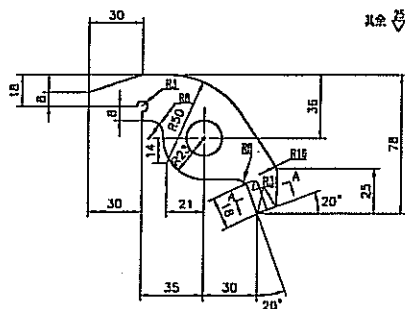
其餘 $\frac{25}{27}$

1. 凸缘面平整, 不得翘曲。
2. 密封面及表面不得有裂纹、气孔、凹坑、毛刺和其它降低密封性能或耐腐蚀性的缺陷。
3. 密封面粗糙度。

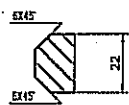


2	名称	0235-日	1.7B	1:2	5/1035-205-1	5/1035-205-1
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

共余 25



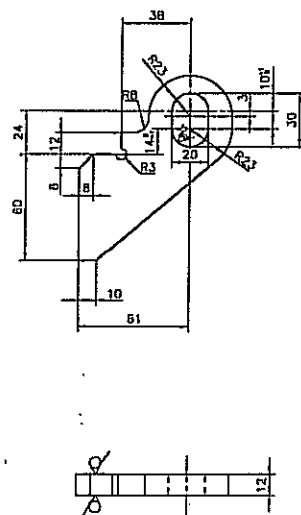
A-A 值转
-1.1-



注: 1521254.

7	上耳板	0235-A*F	0.6	1:1.5	6/1955-202-1	6/1955-202-1
号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

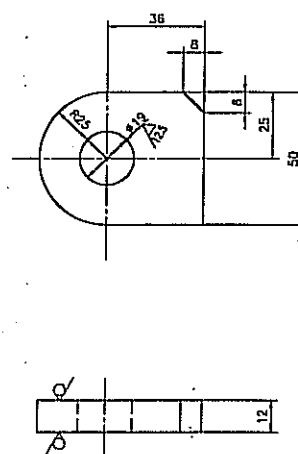
其餘 75%



注: 同前。

9	下压板	Q235-A-F	0.36	1:1.5	6/03B-205-1	6/03B-205-1
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

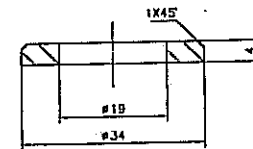
116 25



注：1. 2014年数据。

10	五耳	Q235-B	0.23	1:1	零件图号	装配图号
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

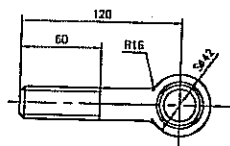
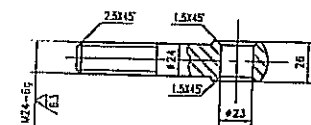
25/



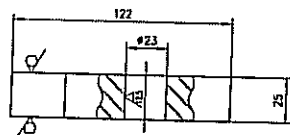
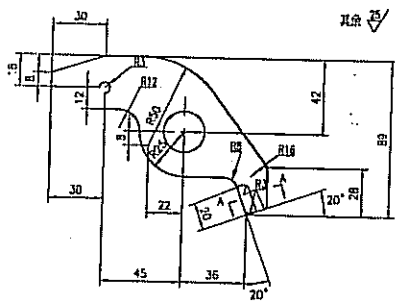
11	总图	0235-A-A'	0.02	2:1	1/1535-205-1	1/1535-205-1
件号	名称	材料	数量	比例	所在图号	装配图号
中华人民共和国行业标准 标准设计		回转窑快开升孔 FS150-0.6 零件图		标准号	HG/T21535-2005 GB/T1535-2005-1-2	
编制 中国天辰化学工程公司 批准 中国石化集团洛阳石化设计研究院		比例	共 张 第 张			

PLA 125

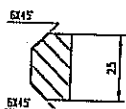
3. 线径的基本尺寸按GB/T195-2002的规定, 公称按GB/T197-2002的规定;
性能按GB/T8810/T143.1-2002中规定, 表面按GB/T5789.1-2000的规定。
4. 性能试验在GB上不允许有毛刺、毛边。
5. 加工后达到公称尺寸公差按GB/T1834-2000中规定。
6. 35号钢毛线需经正式处理。
7. 按行标准生产并注标。



材料代号	35	0.40	1:2	GB1591-77	GB1591-77
名 称	材 料	质 量 (kg)	比 例	所在图号	装配图号



A-A 旋转
↑:↓

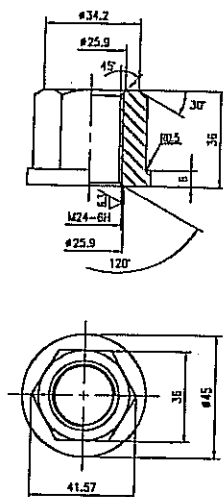


注: 保地保研。

图 号	Q235-A·F	0.7B	1:1.5	Q/GBS-200-1-75	Q/GBS-200-1-75
名 称	材 料	重 量	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号

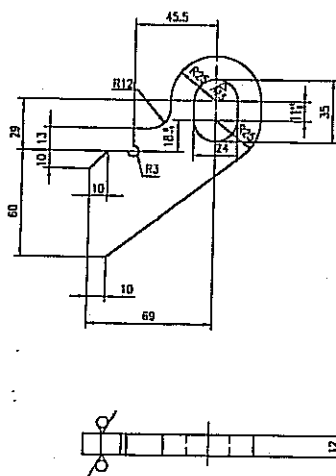
其餘¹²⁵

1. 按图的基本尺寸按GB/T195-2003的规定, 按表GB/T197-2003的规定;
凡属公制按GB/T1303.1-2002作图, 表面粗糙度按GB/T5779.2-2000的规定。
2. 加工面未注公差的尺寸均按GB/T1804-2000中H12。
3. 25号钢毛胚按正火处理。
4. 铸件应经退火处理。
5. 铸件应经时效处理。



注: 100% 合格。

5	六角螺母	25	0.23	1:1	Q/1713-200-1	Q/1713-200-1
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

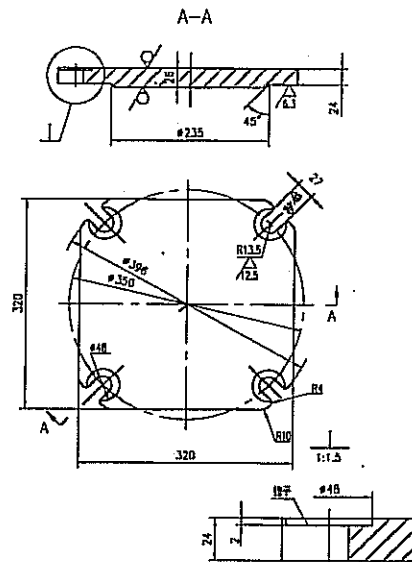


注：以上数据，

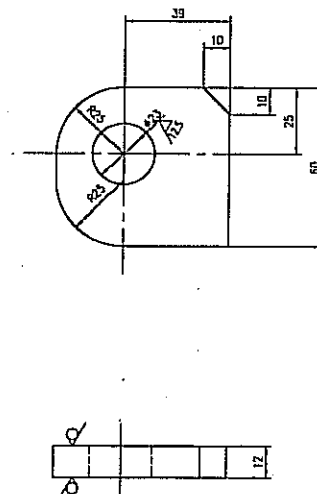
9	下耳板	Q235-A·F	0.45	1:1.5	5/1005-205-1-2	5/1005-205-1-2
件号	名 称	材 料	重 量 (kg)	比 例	所在图号	装配图号

44 25/

1. 用上述培养基面不得有裂纹、气泡、气孔、凹痕、毛刺及其表面粗糙和划痕等缺陷。
2. 在孔中心位置应和植物材料孔生长的允许偏差为±0.6mm,任意两孔孔距的允许偏差为±1mm。
3. 应成圆形。



4	基	Q235-B	18.7	1:4	Q235-BB-1-2/15B-2B-5
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号 装配图号

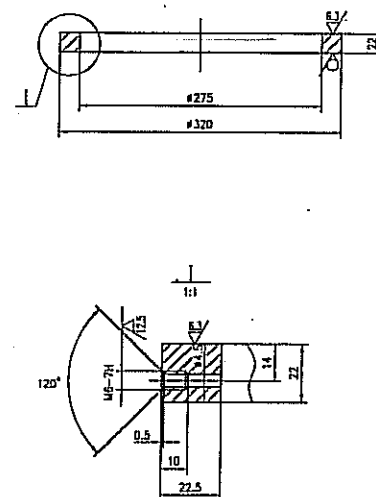


注: 设边长相等。

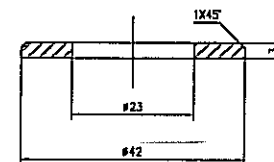
10	支耳	Q235-B	0.3	1:1	Q/GB-205-1	Q/GB-205-1
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号

五、

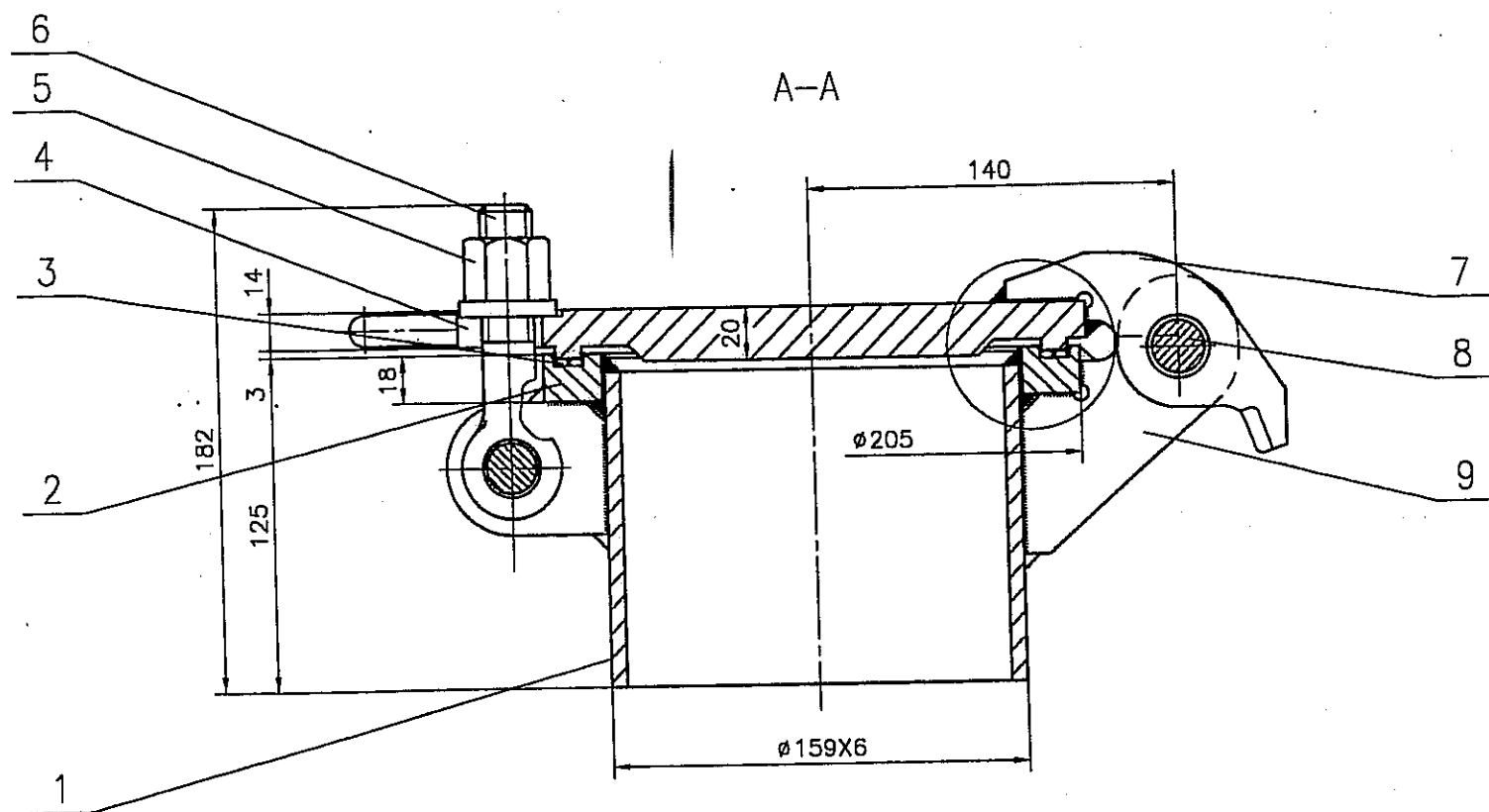
1. 凸缘面平整, 不得翘曲。
2. 密封面及表面不得有裂纹、气孔、凹坑、毛刺等其它降低强度和性能可容许的缺陷。
3. 防腐处理。



2	凸模	Q235-0	3.63	1:3	5/115-205-1-2	5/115-205-1
件号	名 称	材 料	重量(kg)	比 例	所在图号	装配图号



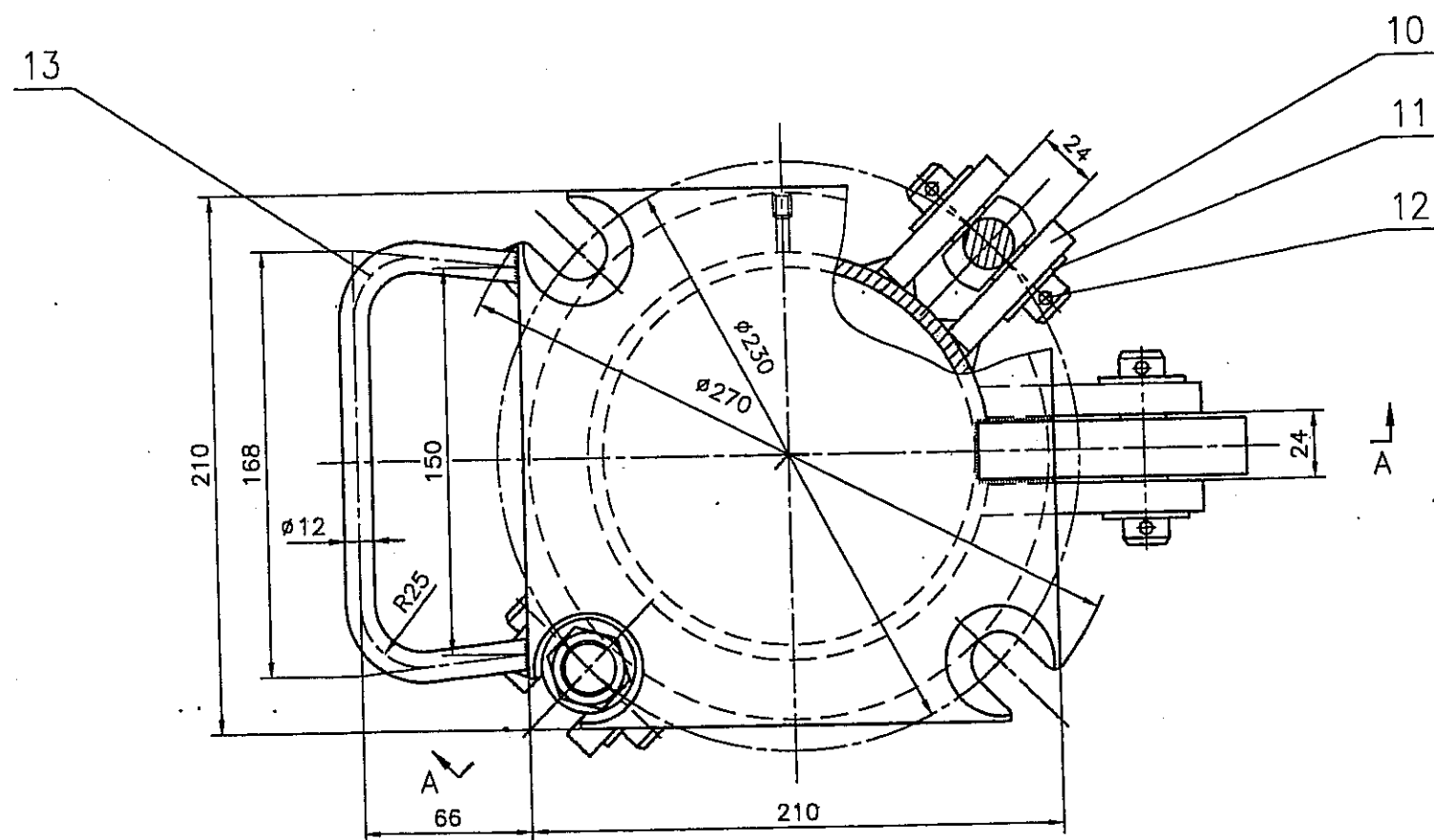
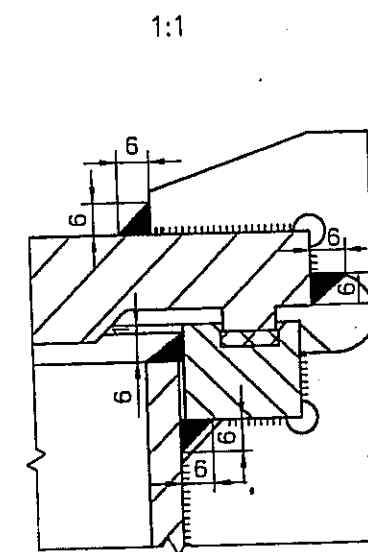
11	地脚	Q235-A·F	Q.02	2:1	5/71535-205-3	7/71535-205-3
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
中华人民共和国行业标准 标准设计		圆钢盖板开孔 FS250-0.6		标准号	HG/721535-2005	
编制 中国天辰化学工程公司		零件图		图号	HG/721535-2005-2-7	
批准	中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局	比例		共	张	第 张



技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

- 注: 1. 垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。
2. 件号7、9、10、13未注尺寸的焊脚高度均为6mm。



总质量: 15.6kg

件号	图号与标准号	名称	数量	材料	单总质量(kg)	备注
13		把手 φ12	1	Q235-A·F	0.24	
12	GB/T91-2000	销 5X28	10	Q215	0.005 0.05	
11	HG/T21535-2005-3-2	垫圈	10	Q235-A·F	0.02 0.2	
10	HG/T21535-2005-3-2	支耳	8	Q235-B	0.23 1.84	
9	HG/T21535-2005-3-2	下耳板	2	Q235-A·F	0.36 0.72	
8	GB/T880-1986	销 18X75	5	35	0.1430.715	
7	HG/T21535-2005-3-2	上耳板	1	Q235-A·F	0.6	
6	HG/T21535-2005-3-2	活节螺栓	4	35	0.3 1.2	
5	HG/T21535-2005-3-2	六角螺母	4	25	0.14 0.56	
4	HG/T21535-2005-3-2	盖	1	Q235-B	5.25	
3		垫片 φ196/φ176 δ=3	1	石棉橡胶板 耐油石棉橡胶板		
2	HG/T21535-2005-3-2	凸缘	1	Q235-B	1.56	
1		筒节 φ159X6 H=118	1	20	2.67	
件号	图号与标准号	名称	数量	材料	单总质量(kg)	备注
中华人民共和国行业标准				回转盖快开手孔	标准号	HG/T21535-2005
标准设计				TG150-0.6	图号	HG/T21535-2005-3-1
编制 中国天辰化学工程公司				装配图	共 张	第 张
批准 中华人民共和国国家发展和改革委员会				比例 1:2	共 张	第 张

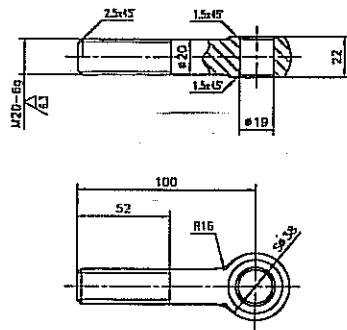
图纸目录 (共2张)

1. HG/T21535-2005-3-1
2. HG/T21535-2005-3-2

技术要求

其余 12.5

1. 除标注的尺寸按GB/T196-2003的规定, 公差按GB/T197-2003的规定, 成品公差按GB/T13103.1-2002中F级, 表面粗糙度按GB/T15779.1-2000的规定。
2. 铸件在加工前不允许有毛刺、锐边。
3. 加工面未经处理的尺寸公差按GB/T1804-2000中m级。
4. 3.5号铸件应进行正火处理。
5. 铸件表面应经处理。

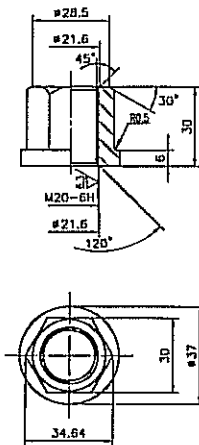


件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
6	铸件	Q235-B	0.3	1:1.5	Q235-B-2003-1	Q235-B-2003-1

技术要求

其余 12.5

1. 除标注的尺寸按GB/T196-2003的规定, 公差按GB/T197-2003的规定, 成品公差按GB/T13103.1-2002中F级, 表面粗糙度按GB/T15779.2-2000的规定。
2. 加工面未经处理的尺寸公差按GB/T1804-2000中m级。
4. 2.5号铸件应进行正火处理。
5. 铸件表面应经处理。



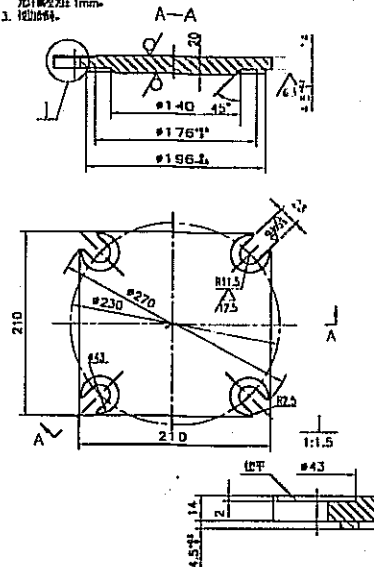
注: 铸造件。

件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
5	铸件	Q235-B	0.14	1:1	Q235-B-2003-1	Q235-B-2003-1

技术要求

其余 12.5

1. 铸件表面应经处理, 处理、气孔、砂眼、毛刺及其它缺陷按GB/T15779.1-2000的规定。
2. 铸件在加工前不允许有毛刺、锐边。
3. 加工面未经处理的尺寸公差按GB/T1804-2000中m级。
4. 2.5号铸件应进行正火处理。
5. 铸件表面应经处理。

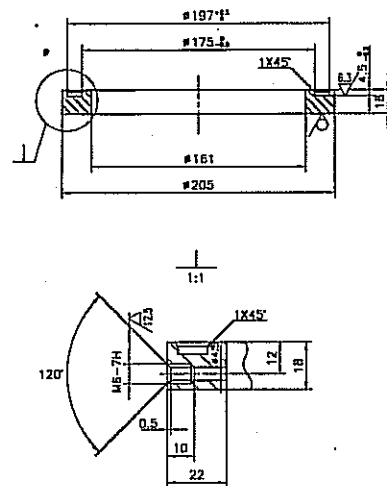


件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
4	铸件	Q235-B	5.25	1:3	Q235-B-2003-1	Q235-B-2003-1

技术要求

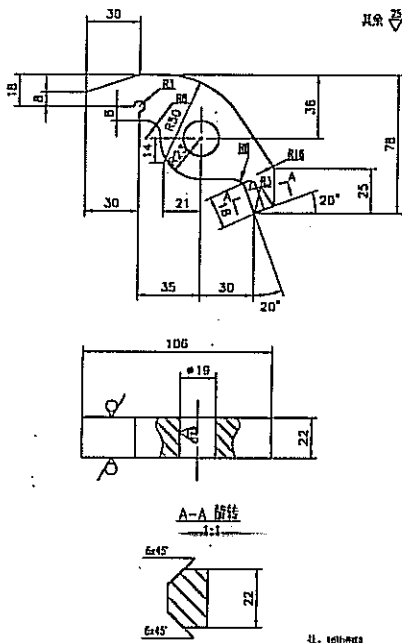
其余 12.5

1. 铸件应平整, 不得有砂眼。
2. 铸件在加工前不允许有毛刺、锐边、气孔、砂眼、毛刺及其它缺陷按GB/T15779.1-2000的规定。
3. 铸件应经处理。



件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
2	铸件	Q235-B	1.58	1:2	Q235-B-2003-1	Q235-B-2003-1

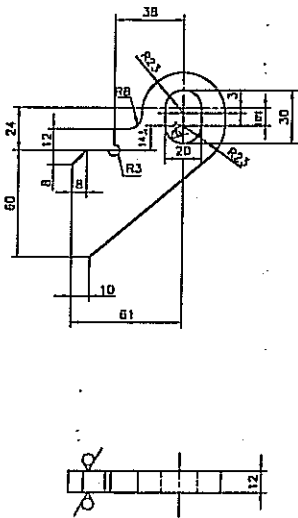
其余 12.5



注: 铸造件。

件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
7	上盖板	Q235-A*F	0.6	1:1.5	Q235-A*F-2003-1	Q235-A*F-2003-1

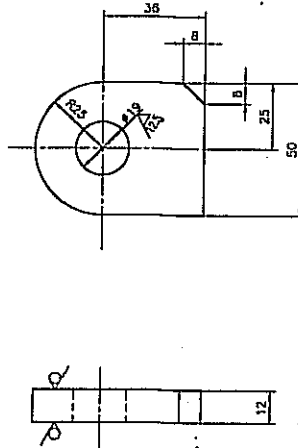
其余 12.5



注: 铸造件。

件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
9	下盖板	Q235-A*F	0.36	1:1.5	Q235-A*F-2003-1	Q235-A*F-2003-1

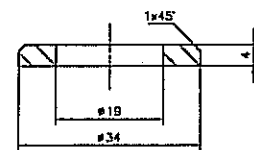
其余 12.5



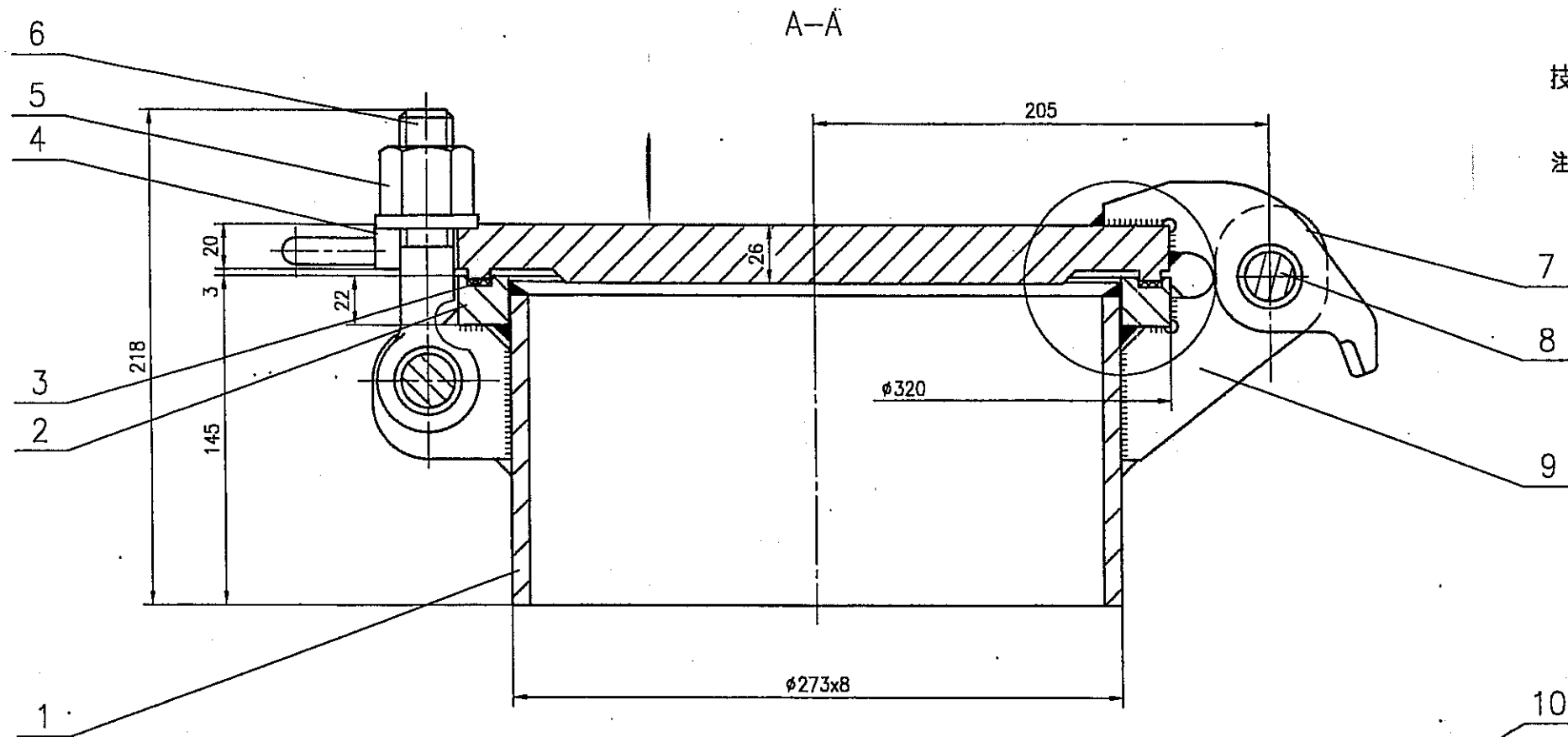
注: 铸造件。

件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
10	垫片	Q235-B	0.23	1:1	Q235-B-2003-1	Q235-B-2003-1

其余 12.5



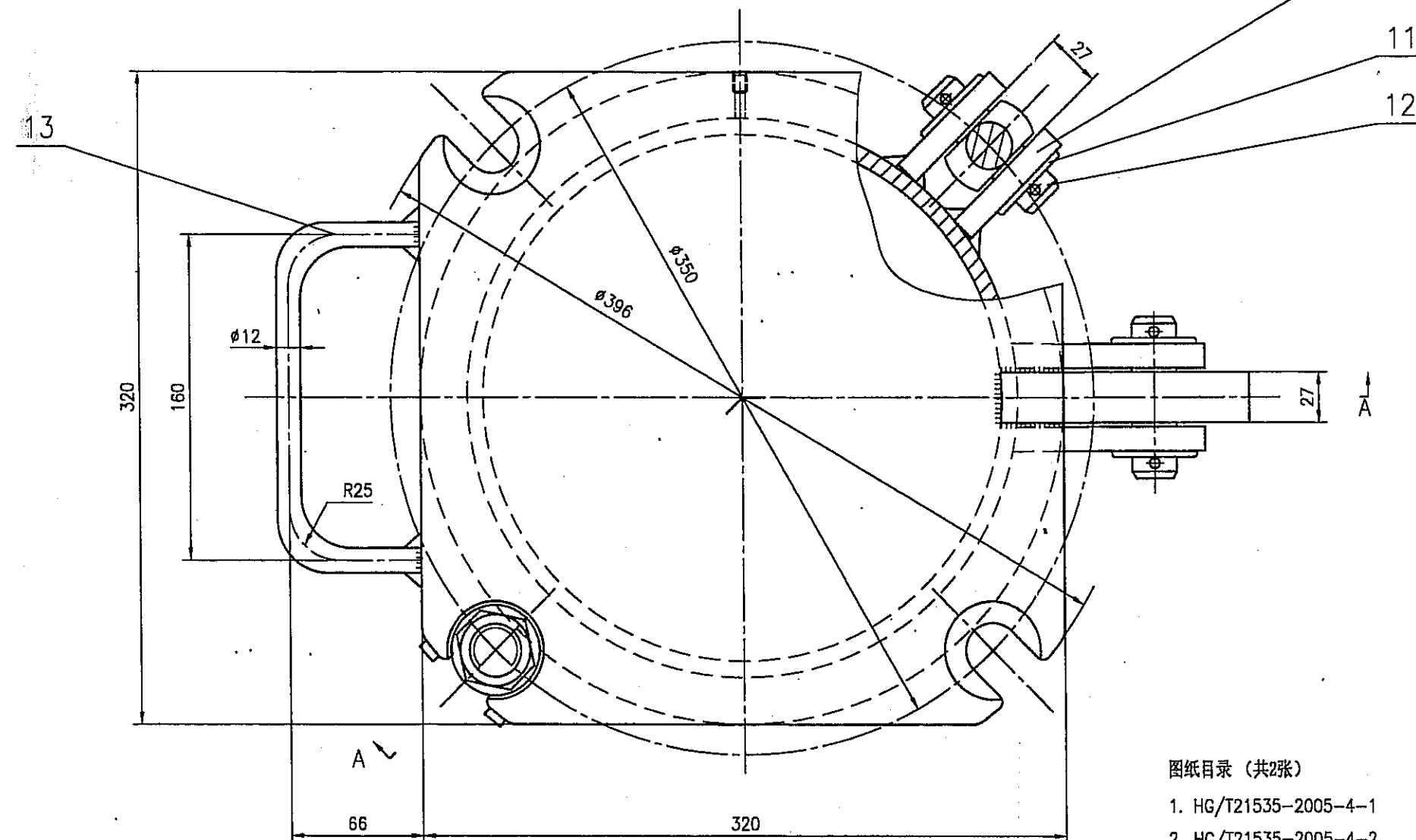
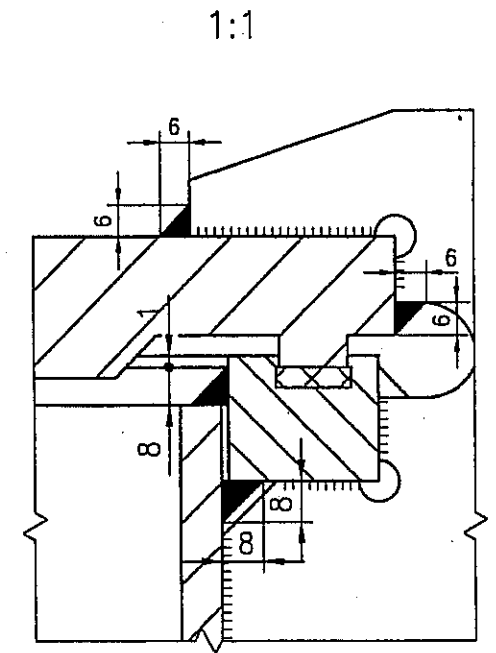
件号	名称	材料	重量 (kg)	比例	所在图号	装配图号
11	轴	Q235-A*F	0.02	2:1	Q235-A*F-2003-1	Q235-A*F-2003-1
中华人民共和国行业标准 标准设计 TG150-0.6 零件图		巨特盖快开手孔	标准号	HG/T21535-2005	图号	HG/T21535-2005-1-2
编制 中国天辰化学工程公司		审核 中国天辰化学工程公司	比例	共	张	第



技术要求:

手孔技术要求按HG/T21514-2005《钢制人孔和手孔的类型与技术条件》中第4章“技术条件”的规定。

- 注: 1. 垫片应根据手孔标记中选定的“垫片(圈)代号”施工。
2. 未注尺寸的焊缝高度件号7、9、13为6mm, 件号10为8mm。



总质量: 36.4kg

13		把手 $\phi 12$	1	Q235-A·F	0.24	
12	GB/T91-2000	销 5X32	10	Q215	0.005	0.5
11	HG/T21535-2005-4-2	垫圈	10	Q235-A·F	0.02	0.2
10	HG/T21535-2005-4-2	支耳	8	Q235-B	0.3	2.4
9	HG/T21535-2005-4-2	下耳板	2	Q235-A·F	0.45	0.9
8	GB/T880-1986	销 22X75	5	35	0.216	1.08
7	HG/T21535-2005-4-2	上耳板	1	Q235-A·F		0.78
6	HG/T21535-2005-4-2	活节螺栓	4	35	0.48	1.92
5	HG/T21535-2005-4-2	六角螺母	4	25	0.23	0.92
4	HG/T21535-2005-4-2	盖	1	Q235-B		17.1
3		垫片 $\phi 311/\phi 291$ 6=3	1	石棉橡胶板 耐油石棉橡胶板		
2	HG/T21535-2005-4-2	凸缘	1	Q235-B		3.26
1		筒节 $\phi 273 \times 8$ H=136	1	20		7.11
件号	图号与标准号	名称	数量	材料	单 质量(kg)	备注

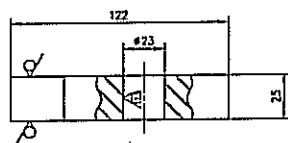
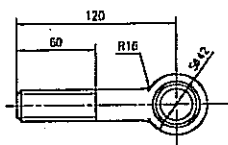
图纸目录 (共2张)

1. HG/T21535-2005-4-1
2. HG/T21535-2005-4-2

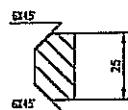
中华人民共和国行业标准		回转盖快开手孔		标准号	HG/T21535-2005
标准设计		TG250-0.6		图号	HG/T21535-2005-4-1
编制	中国天辰化学工程公司	装配图		共	张
批准	中华人民共和国国家发展和改革委员会	比例	1:2	第	张

PLS 125

-



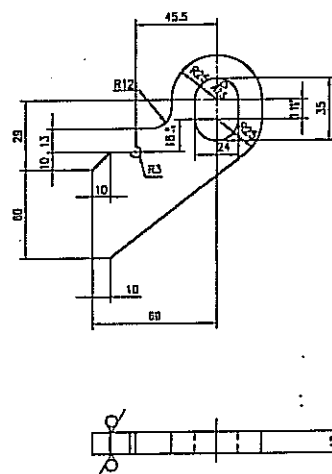
A-A 旋转
1:1



其餘均

-

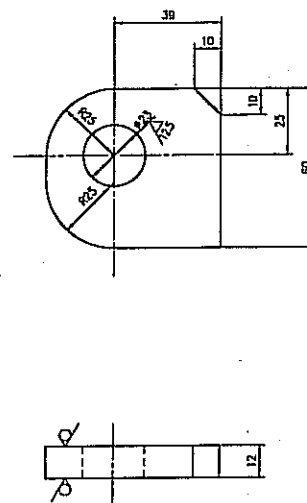
其係 3



其余 $\frac{25}{27}$

-

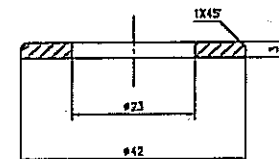
Downloaded from <http://ajphaphysocpharm.sagepub.com/>



其餘 $\frac{25}{27}$

-

1



11	范围	Q235-A·F	0.02	2:1	6/12/13-205-4	6/12/13-205-4
件号	名 称	材 料	厚 度	比 例	所在图号	装配图号
中华人民共和行业标准 标准 设计	矩形盖板开孔 TC250-0.6 零件图				标准号	HG/121535-2005
编制 中国天辰化学工程公司					图 号	HG/121535-2005-4-4
批准 中化集团工程研究中心	比 例				张 号	张