

中华人民共和国行业标准



HG/T 21535—2005

代替 HG 21535—1995

回转盖快开手孔

2005-07-10 发布

2006-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

中华人民共和国行业标准

回 转 盖 快 开 手 孔

HG/T 21535—2005

主编单位：中 国 天 辰 化 学 工 程 公 司

批准部门：中华人民共和国国家发展和改革委员会

实施日期：2 0 0 6 年 1 月 1 日

目 次

1 范围 (269)

2 引用标准 (270)

3 型式、基本参数和尺寸 (271)

4 技术要求 (274)

5 标记示例 (275)

1 范 围

本标准规定了碳素钢制回转盖快开手孔的型式、基本参数、尺寸、技术要求和有关使用规定。

本标准适用于公称压力 PN 小于或等于 0.6MPa、工作温度及其相应的最高无冲击工作压力限定在表 3-2 规定范围内的回转盖快开手孔。

2 引 用 标 准

GB/T 91—2000 开口销

GB/T 880—1986 带孔销

HG/T 21514--2005 钢制人孔和手孔的类型与技术条件

3 型式、基本参数和尺寸

手孔的型式、基本参数和尺寸见图 3 及表 3-1～表 3-3 的规定。

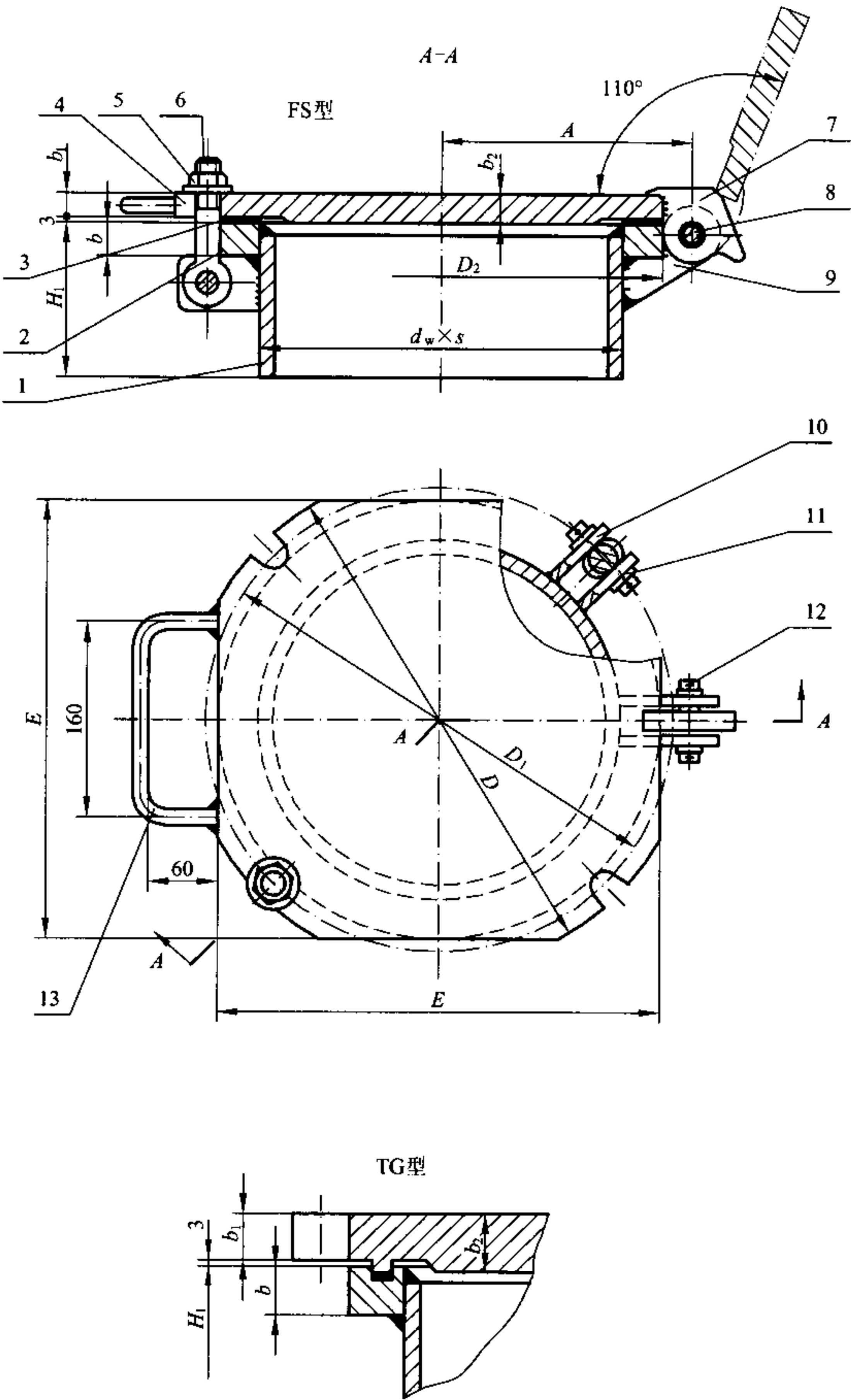


图 3 手孔的型式

表 3-1 明 细 表

件号	标 准 编 号	名 称	数 量	材 料
1		筒 节	1	20(钢管)
2		凸 缘	1	Q235-B
3		垫片 $\delta=3$	1	石棉橡胶板 耐油石棉橡胶板
4		盖	1	Q235-B
5		六角螺母	4	25
6		活节螺栓	4	35
7		上耳板	1	Q235-A · F
8	GB/T 880	销	5	35
9		下耳板	2	Q235-A · F
10		支 耳	8	Q235-B
11		垫 圈	10	Q235-A · F
12	GB/T 91	销	10	Q215
13		把 手	1	Q235-A · F

注：垫片材料允许改变、采用其他软垫片,但应在容器装配图中注明。

表 3-2 工作温度下的最高无冲击工作压力表

公称压力 PN (MPa)	工 作 温 度 (℃)					
	0	100	150	200	250	300
	最高无冲击工作压力(MPa)					
0.6	0.60	0.60	0.54	0.48	0.42	0.36

注：中间温度的最高无冲击工作压力,可按本表的压力值用内插法确定。

表 3-3 尺 寸 表 (mm)

密封面 型 式	公称压力 PN (MPa)	公称 直径 DN	$d_w \times s$	D	D ₁	D ₂	E	A	H ₁	b	b ₁	b ₂	数量		活节螺栓	六角 螺母	活节螺栓	总质量 (kg)
													直径×长度					
平面 (FS 型)	0.6	150	159×6	270	230	205	210	140	125	18	18	20	4	M20×100				16.6
		250	273×8	396	350	320	320	205	145	22	24	26	4	M24×120				37.9
榫槽面 (TG 型)	0.6	150	159×6	270	230	205	210	140	125	18	14	20	4	M20×100				15.6
		250	273×8	396	350	320	320	205	145	22	20	26	4	M24×120				36.4

注：手孔高度 H₁ 系根据容器的直径不小于手孔公称直径的两倍而定；如有特殊要求，允许改变，但需注明改变后的 H₁ 尺寸，并修正手孔总质量。

4 技 术 要 求

手孔的技术要求应符合 HG/T 21514 中第 4 章“技术条件”的规定。

5 标 记 示 例

按照 HG/T 21514 中 5.0.1 的规定,公称压力 $PN0.6$ 、公称直径 $DN250$ 、 $H_1=145$ 、FS 型密封面、采用石棉橡胶板垫片的回转盖快开手孔,其标记符号为:

手孔FS (A-XB350) 250-0.6 HG/T 21535—2005

$H_1=160$ (非标准尺寸)的上例手孔,其标记符号为:

手孔FS (A-XB350) 250-0.6 $H_1=160$ HG/T 21535—2005