

第一机械工业部
中华人民共和国化学工业部
石油工业部

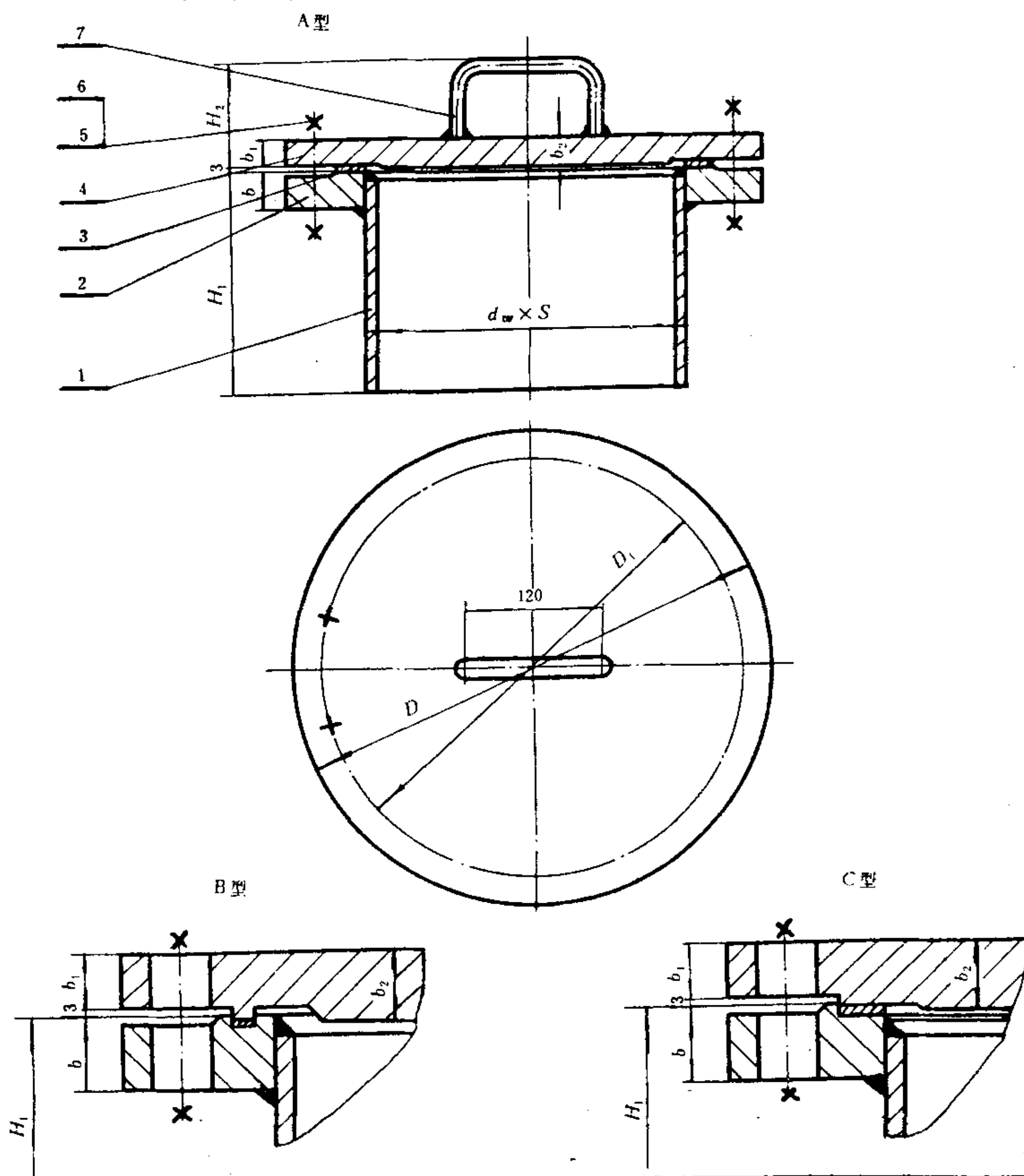
部 标 准

平 盖 手 孔

JB 589—79

代替 JB 589—64

1. 型式、基本参数和尺寸:



第一机械工业部
中华人民共和国化学工业部 发布
石油工业部
第一机械工业部通用机械研究所 提出

1979年10月1日 实施

化学工业部第一设计院 起草

明 细 表

件 号	标 准 号	名 称	数 量	材 料
1		筒 节	1	A 3 ($D_g = 150$ 用 10 号无缝钢管)
2		法 兰	1	A 3
3		垫 片 $\delta = 3$	1	橡胶石棉板
4		盖	1	A 3
5		螺 栓	见尺寸表	A 4
6	GB 52—76	螺 母	见尺寸表	A 3
7		把 手	1	A 3 F

注：1 当设计温度 $\leq 250^\circ\text{C}$ ，设计压力 $= 10\text{ kgf/cm}^2$ 时，A 3 筒节材料可改用 A 3 F。

2 在满足螺栓硬度稍高于螺母的条件下，A 4 螺栓可改用 A 3。

3 垫片材料允许改变，但应在设备装配图中注明。

4 A 4 螺栓（非标准）按 GB 30—76 制作。

工作温度下的允许工作压力表

公 称 压 力 P_g (kgf/cm ²)	工 作 温 度 (°C)		
	0 ~ 200	> 200 ~ 250	> 250 ~ 300
	允许工作压力 (kgf/cm ²)		
10	10	9	8.4
16	16	14.5	13

尺 寸 表 mm

密封 面 型 式	公称压力 P_g (kgf/cm ²)	公称直径 D_g	$d_w \times S$	D	D_1	H_1	H_2	b	b_1	b_2	螺栓 螺母	螺 栓	总重 (kg)
											数 量	直径×长度	
A	10	150	159×4.5	280	240	160	82	24	16	18	8	M20×65	18.8
		250	273×8	390	350	190	84	26	18	20	12	M20×70	40.9
	16	150	159×6	280	240	170	84	28	18	20	8	M20×70	22.9
		250	273×8	405	355	200	90	32	24	26	12	M22×85	54.7
B	10	(150)	159×4.5	280	240	160	82	24	16	22	8	M20×65	19.4

mm

续表

密封面型式	公称压力 P_g (kgf/cm ²)	公称直径 D_g	$d_w \times S$	D	D_1	H_1	H_2	b	b_1	b_2	螺栓螺母	螺 栓	总重 (kg)
											数 量	直径×长度	
B	10	(250)	273×8	390	350	190	84	26	18	24	12	M20×70	11.6
	16	(150)	159×6	280	240	170	84	28	18	24	8	M20×70	23.5
		(250)	273×8	405	355	200	90	32	24	30	12	M22×85	56.5
C	10	150	159×4.5	280	240	160	82	24	16	22	8	M20×65	19.3
		250	273×8	390	350	190	84	26	18	24	12	M20×70	42.5
	16	150	159×6	280	240	170	84	28	18	24	8	M20×70	23.3
		250	273×8	405	355	200	90	32	24	30	12	M22×85	56.6

注：① 手孔高度 H_1 系根据设备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 H_1 尺寸，并修正手孔总重。

② 表中带括号的公称直径尽量不采用。

标记示例：

公称压力 P_g 10，公称直径 D_g 250， $H_1=190$ ，A型密封面的平盖手孔，其规定标记符号为：

手孔A P_g 10， D_g 250，JB 589—79（注）

$H_1=160$ （非标准尺寸）的上例手孔，其规定标记符号为：

手孔A P_g 10， D_g 250， $H_1=160$ ，JB 589—79（注）

注：在设备装配图中写施工图号。

2. 技术条件应符合JB 2555—79《碳素钢、低合金钢人、手孔分类与技术条件》的规定。

附 录
平盖手孔图纸目录

序 号	名 称	施 工 图 号	图纸张数 (折合 1 号图)
1	平盖手孔 A P_g10, D_g150	JB 589—79—1	$\frac{1}{2}$
2	平盖手孔 A P_g10, D_g250	JB 589—79—2	$\frac{1}{2}$
3	平盖手孔 A P_g16, D_g150	JB 589—79—3	$\frac{1}{2}$
4	平盖手孔 A P_g16, D_g250	JB 589—79—4	$\frac{1}{2}$
5	平盖手孔 B P_g10, D_g150	JB 589—79—5	$\frac{1}{2}$
6	平盖手孔 B P_g10, D_g250	JB 589—79—6	$\frac{1}{2}$
7	平盖手孔 B P_g16, D_g150	JB 589—79—7	$\frac{1}{2}$
8	平盖手孔 B P_g16, D_g250	JB 589—79—8	$\frac{1}{2}$
9	平盖手孔 C P_g10, D_g150	JB 589—79—9	$\frac{1}{2}$
10	平盖手孔 C P_g10, D_g250	JB 589—79—10	$\frac{1}{2}$
11	平盖手孔 C P_g16, D_g150	JB 589—79—11	$\frac{1}{2}$
12	平盖手孔 C P_g16, D_g250	JB 589—79—12	$\frac{1}{2}$