垂直吊盖板式平焊法兰人孔

HG 21519—95

1 主题内容与适用范围

本标准规定了碳素钢制垂直吊盖板式平焊法兰人孔的型式、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 小于和等于 0.6MPa、工作温度根据材料类别限定在表3—2规定范围内的垂直吊盖板式平焊法兰人孔。

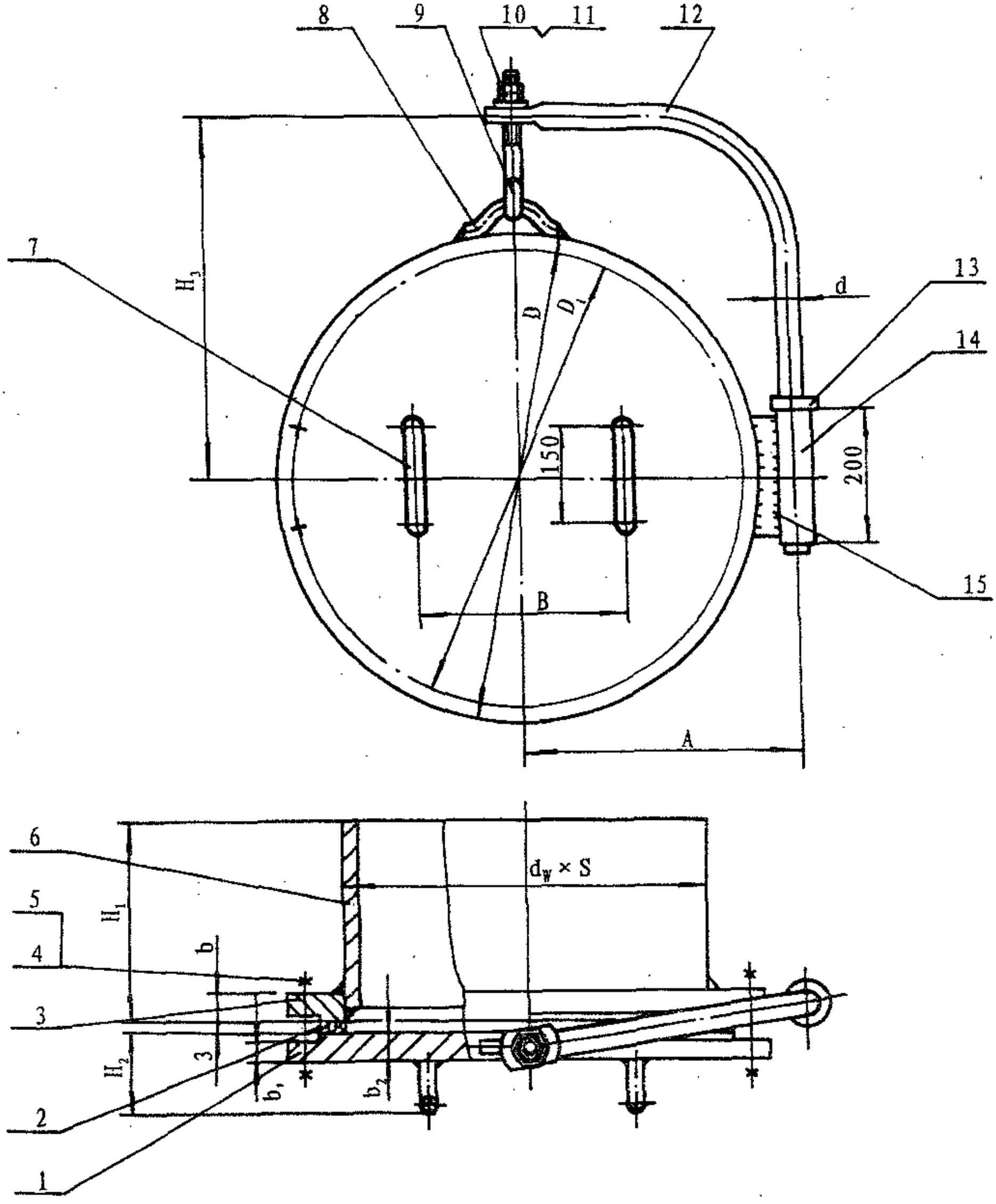
注：表3—2中的工作温度仅适用于人孔各受压零件，不包括垫片。垫片的工作温度应按相应垫片标准确定。

2 引用标准

HGJ 45—91	《突面板式平焊钢制管法兰》
HGJ 61—91	《突面钢制法兰盖》
HGJ 69—91	《钢制管法兰用石棉橡胶板垫片》
HGJ 70—91	《钢制管法兰用柔性石墨复合垫片》
HGJ 71—91	《钢制管法兰用聚四氟乙烯包覆垫片》
HGJ 75—91	《钢制管法兰用紧固件》
GB 95—85	《平垫圈 C级》
GB 41—86	《I型六角螺母—C级》
HG 21514—95	《碳素钢、低合金钢制人孔和手孔类型与技术条件》

3　型式、基本参数和尺寸

人孔的型式、基本参数和尺寸见下图及表 3—1～表 3—3 的规定。



明　　细　　表　　表 3—1

件号	标准号	名　称	数　量	材　料				
				类　别　代　号				
				Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ
1	HGJ 61—91	法兰盖	1	Q235—A			20R	
2	HGJ 69—91 HGJ 70—91 HGJ 71—91	垫片	1	石棉橡胶板垫				
				—	—	柔性石墨复合垫	—	柔性石墨复合垫
				聚四氟乙烯包覆垫				
3	HGJ 45—91	法兰	1	Q235—A			20R	
4	HGJ 75—91	螺栓	见尺寸表	4.6 级		—	4.6 级	—
		螺柱		—	—	35	—	35
5	HGJ 75—91	螺母	见尺寸表	4 级		25	4 级	25
6		筒节	1	Q235—A·F	Q235—A		20R	
7		把手	2	Q235—A·F				
8		吊环	1	Q235—A·F				
9		吊钩	1	Q235—A·F				
10	GB 41—86	螺母 M20	2	4 级				
11	GB 95—85	垫圈 20	1	100HV				
12		转臂	1	Q235—A·F				
13		环	1	Q235—A·F				
14		无缝钢管	1	20				
15		支承板	1	Q235—A·F				

工作温度下的最高无冲击工作压力表　　表 3—2

公称压力 PN MPa	材料类别	工　作　温　度　℃						
		>−20～<0	0	100	150	200	250	300
		最高无冲击工作压力　MPa						
0.6	Ⅰ		0.6	0.6	0.54	0.48		
	Ⅱ		0.6	0.6	0.54	0.48		
	Ⅲ		0.6	0.6	0.54	0.48	0.42	0.36
	Ⅳ	0.6	0.6	0.6	0.54	0.48		
	Ⅴ	0.6	0.6	0.6	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。

尺　寸　表　(mm)　　表 3—3

公称压力 PN MPa	公称直径 DN	$d_w \times S$	D	D_1	A	B	H_1	H_2	H_3	b	b_1	b_2	d	螺栓螺母	螺栓	螺柱	螺母	螺柱	总质量 kg
														数量	直径×长度	数量		直径×长度	
0.6	(400)	426×6	540	495	320	250	210	108	440	28	24	28	36	16	M20×90	16	32	M20×115	92.0
	450	480×6	595	550	350	250	220	110	468	30	26	30	36	16	M20×95	16	32	M20×120	114
	500	530×6	645	600	375	300	230	112	493	32	28	32	36	20	M20×95	20	40	M20×125	136
	600	630×6	755	705	430	400	240	116	548	36	31	36	36	20	M24×110	20	40	M24×140	198

注：①人孔高度 H_1 系根据容器的直径不小于人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，并修正人孔总质量。

②表中带括号的公称直径尽量不采用。

4 技术要求

人孔的技术要求应符合 HG 21514 中第 4 章“技术条件”的规定。

5 标记示例

公称压力 PN0.6、公称直径 DN450、H_1=220、采用Ⅱ类材料、其中垫片采用石棉橡胶板垫的垂直吊盖板式平焊法兰人孔，其规定标记符号为：

人孔 Ⅱ(A·G) 450—0.6 HG 21519—95

H_1=250(非标准尺寸)的上例人孔，其规定标记符号为：

人孔 Ⅱ(A·G) 450—0.6 H_1=250 HG 21519—95

附加说明　本标准提出单位、主编单位
和主要起草人

提 出 单 位：化工部设备设计技术中心站
主 编 单 位：中国天辰化学工程公司
主要起草人：赵承和　李文任　沈鹏飞