# 常压旋柄快开人孔

HG 21525—95

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了碳素钢制常压旋柄快开人孔的型式、尺寸、技术要求和有关使用规定。

本标准适用于无冲击工作压力小于 0.07MPa、工作温度下限 0℃、上限 60～200℃的常压旋柄快开人孔。

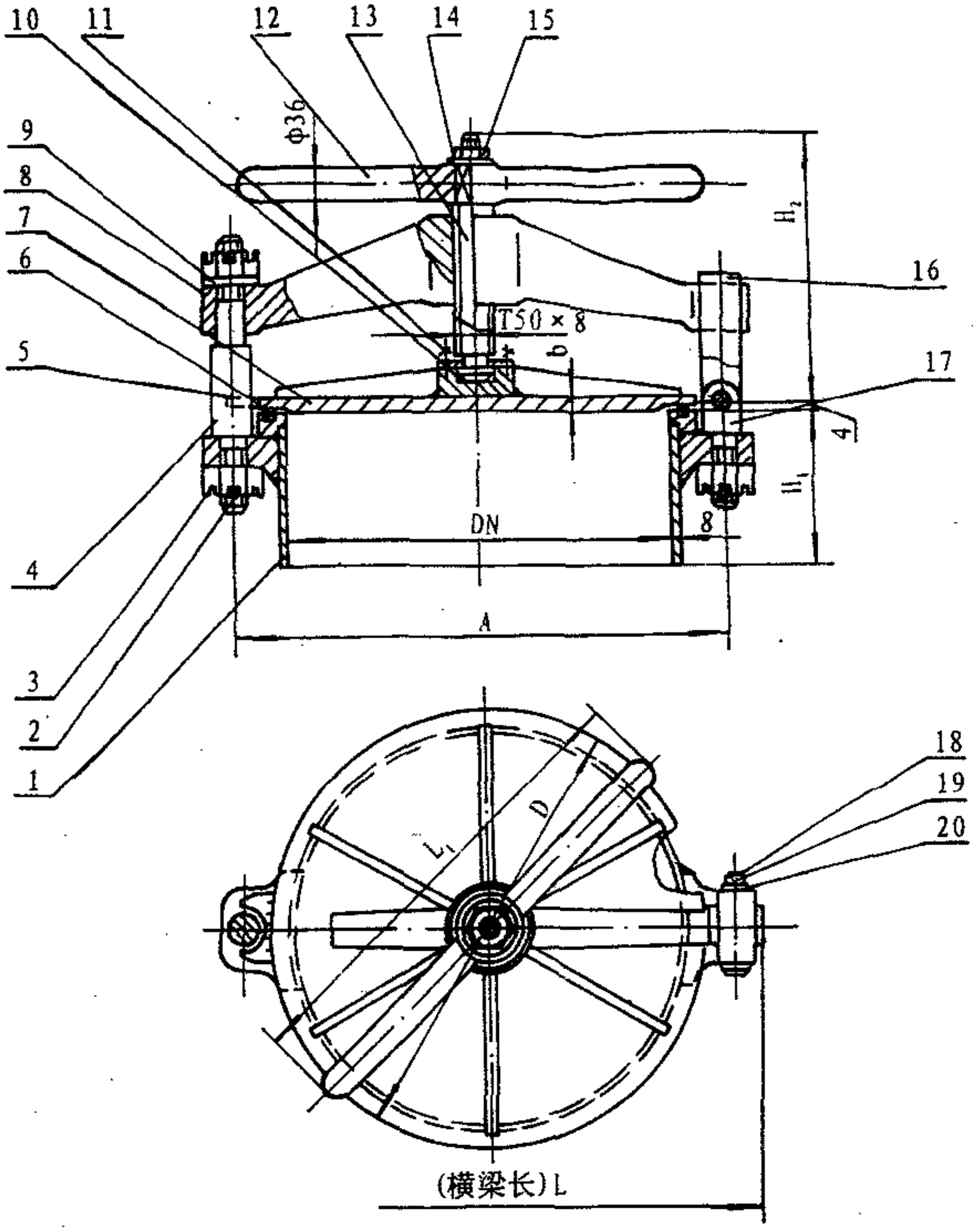
注：上限工作温度由选定的橡胶密封垫圈的材料类型确定。

## 2 引用标准

| | |
|---|---|
| GB 91—86 | 《开口销》 |
| GB 6179—86 | 《Ⅰ型六角开槽螺母—C 级》 |
| GB 97.1—85 | 《平垫圈—A 级》 |
| GB 5781—86 | 《六角头螺栓—全螺纹—C 级》 |
| GB 96—85 | 《大垫圈—A 和 C 级》 |
| GB 41—86 | 《Ⅰ型六角螺母—C 级》 |
| GB 882—86 | 《销轴》 |
| HG 21514—95 | 《碳素钢、低合金钢制人孔和手孔类型与技术条件》 |

## 3 型式和尺寸

人孔的型式和尺寸见下图及表 3—1～表 3—2 的规定。



明 细 表　　表 3—1

| 件号 | 标 准 号 | 名 称 | 数量 | 材 料 |
|---|---|---|---|---|
| 1 | | 筒体 | 1 | Q235—A·F |
| 2 | GB 91—86 | 销 6.3×65 | 3 | 低碳钢 |
| 3 | GB 6179—86 | 螺母 M36 | 3 | 4 级 |
| 4 | | 柱 | 1 | Q235—A |
| 5 | | 盖挡板 | 1 | Q235—A·F |
| 6 | | 垫圈 | 1 | 橡胶板(光面) |
| 7 | | 盖 | 1 | Q235—A·F |
| 8 | | 横梁 | 1 | 25(锻件) |
| 9 | GB 97.1—85 | 垫圈 36 | 1 | 140HV |
| 10 | | 半环 | 2 | Q235—A·F |
| 11 | GB 5781—86 | 螺栓 M10×20 | 4 | 4.6 级 |
| 12 | | 手柄 | 1 | 25(锻件) |
| 13 | | 丝杆 | 1 | 45 |
| 14 | GB 96—85 | 垫圈 24 | 1 | 140HV |
| 15 | GB 41—86 | 螺母 M24 | 1 | 4 级 |
| 16 | | 耳板 | 1 | Q235—A·F |
| 17 | | 轴柱 | 1 | Q235—A |
| 18 | GB 882—86 | 销轴 B 25×100 | 1 | 45 |
| 19 | GB 91—86 | 销 6.3×40 | 1 | 低碳钢 |
| 20 | GB 97.1—85 | 垫圈 24 | 1 | 140HV |

注:表中件号 1 仅表示了筒体部件中筒节和焊环的材料,支耳的材料为 20(锻件)。

尺 寸 表 (mm)　　表 3—2

| 公称直径 DN | D | L | $L_1$ | A | b | $H_1$ | $H_2$ | 总质量 kg |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 400 | 460 | 610 | 500 | 540 | 14 | 150 | ≈342 | 81.4 |
| 450 | 510 | 660 | 550 | 590 | 14 | 160 | ≈342 | 90.6 |
| 500 | 560 | 710 | 600 | 640 | 16 | 170 | ≈354 | 104 |

注:人孔高度 $H_1$ 系根据容器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。

# 4 技术要求

人孔的技术要求按 HG 21514 中第 4 章“技术条件”的规定。

## 5 标记示例

公称直径 DN450、$H_1$=160、采用 2709 耐酸、碱橡胶板垫圈的常压旋柄快开人孔，其规定标记符号为：

人孔(R·A—2709) 450 HG 21525—95

$H_1$=180(非标准尺寸)的上例人孔，其规定标记符号为：

人孔(R·A—2709) 450 $H_1$=180 HG 21525—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：李文任　赵承和　沈鹏飞