

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。

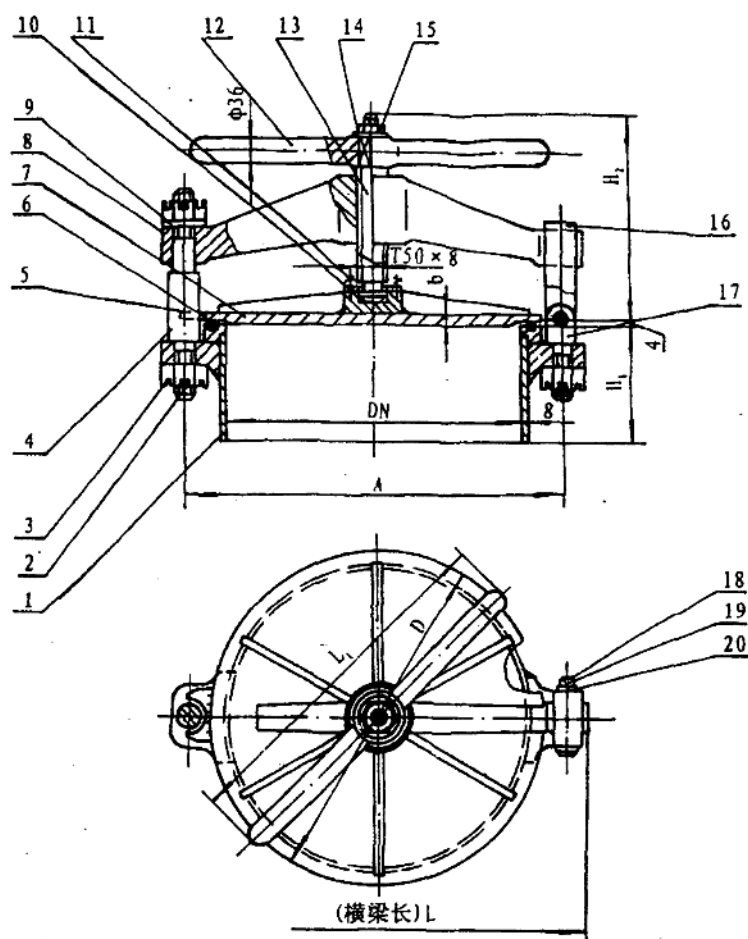
注：上限工作温度由选定的橡胶密封垫圈的材料类型确定。

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 H₁ 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 H₁ 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