

常 压 快 开 手 孔

HG 21533—95

1 主题内容与适用范围

本标准规定了碳素钢制常压快开手孔的型式、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℃的常压快开手孔。

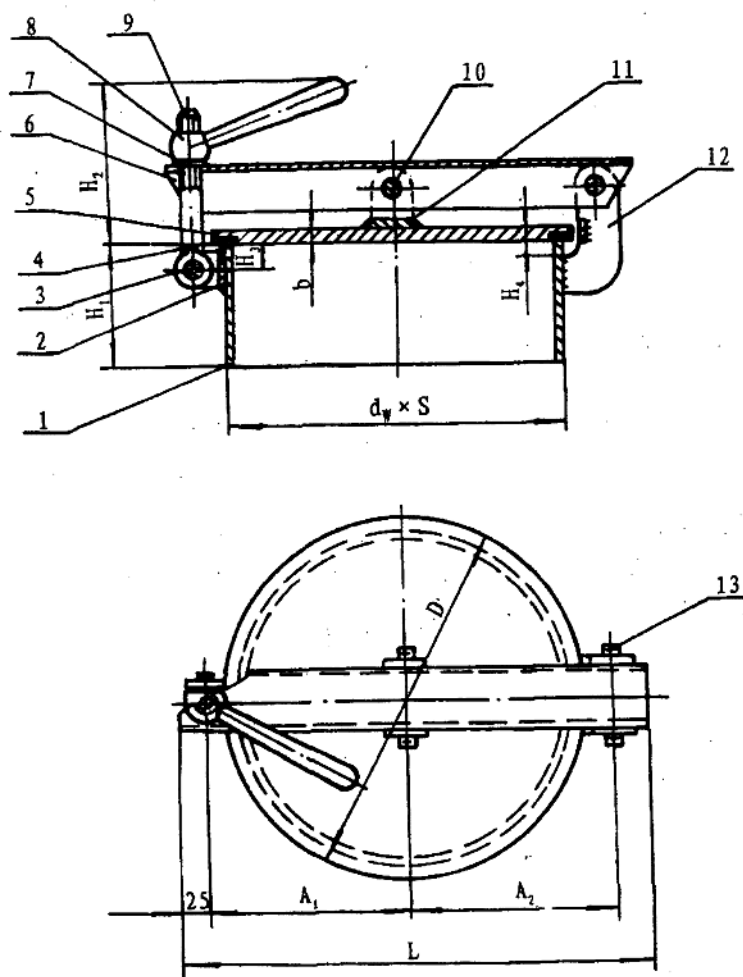
注：上限工作温度由选定的橡胶密封垫片材料类型确定。

2 引用标准

- GB 880—86 《带孔销》
GB 97.1—85 《平垫圈—A 级》
GB 91—86 《开口销》
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

手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		筒节	1	20(钢管)
2		耳架	1	Q235-A·F
3	GB 880-86	销 14×45	1	35
4		垫片 $\delta=4$	1	橡胶板(光面)
5		盖	1	Q235-A·F
6		卡板	1	Q235-A·F
7	GB 97.1-85	垫圈 16	1	140HV
8		手柄	1	Q235-A
9		活节螺栓 M16×130	1	Q235-A
10	GB 880-86	销 16×85	2	35
11		吊耳	1	Q235-A·F
12		托架	1	Q235-A·F
13	GB 91-86	销 4×24	6	低碳钢

尺 寸 表 (mm)

表 3-2

公称 直径 DN	$d_w \times S$	D	L	A ₁	A ₂	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	b	总质量 kg
150	159×4.5	175	265	105	106	100	≈125	22	14.5	8	6.08
250	273×6.5	292	382	162	165	120	≈127	22	14.5	10	13.9

注:手孔高度 H_1 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 H_1 尺寸,并修正手孔总质量。

4 技术要求

手孔的技术要求按 HG-21514 中第 4 章“技术条件”的规定。

5 标记示例

公称直径 DN250、 $H_1=120$ 、采用 2709 耐酸、碱橡胶板垫片的常压快开手孔，其规定标记符号为：

手孔(R·A-2709) 250 HG 21533-95

$H_1=140$ (非标准尺寸)的上例手孔，其规定标记符号为：

手孔(R·A-2709) 250 $H_1=140$ HG 21533-95

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