

中华人民共和国行业标准



HG/T 21515—2005

代替 HG 21515—1995

---

# 常 压 人 孔

2005-07-10 发布

2006-01-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

中华人民共和国行业标准

# 常 压 人 孔

HG/T 21515—2005

主编单位：中国天辰化学工程公司

批准部门：中华人民共和国国家发展和改革委员会

实施日期：2 0 0 6 年 1 月 1 日

## 目 次

1 范围 .....	( 31 )
2 引用标准 .....	( 32 )
3 型式和尺寸 .....	( 33 )
4 技术要求 .....	( 35 )
5 标记示例 .....	( 36 )

## 1 范 围

本标准规定了碳素钢制常压人孔的型式、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、工作温度为 0~250℃的常压人孔。

## 2 引用标准

GB/T 5783—2000 六角头螺栓 全螺纹

GB/T 6170—2000 1型六角螺母

HG/T 21514—2005 钢制人孔和手孔的类型与技术条件

### 3 型式和尺寸

人孔的型式和尺寸见图 3 及表 3-1 和表 3-2 的规定。

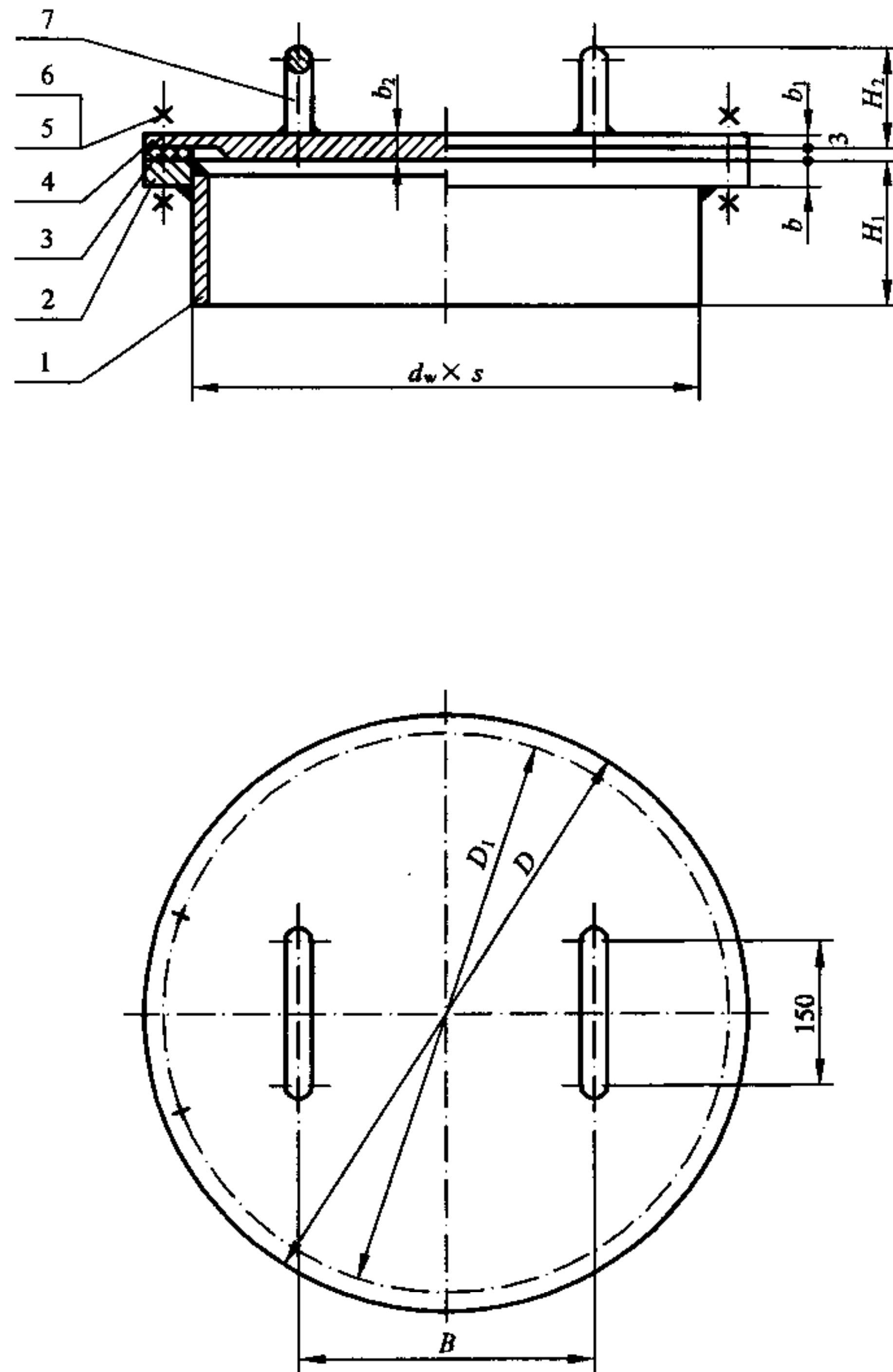


图 3 人孔的型式

表 3-1 明 细 表

件号	标准编号	名 称	数 量	材 料
1		筒节	1	Q235-A·F
2		法兰	1	Q235-A·F
3		垫片 $\delta=3$	1	石棉橡胶板 耐油石棉橡胶板
4		盖	1	Q235-A·F
5	GB/T 5783	螺栓	见尺寸表	8.8 级
6	GB/T 6170	螺母	见尺寸表	8 级
7		把手	2	Q235-A·F

注:垫片材料允许改变、采用其他软垫片,但应在容器装配图中注明。

表 3-2 尺 寸 表

(mm)

密封面 型式	公称 直径 DN	$d_w \times s$	D	$D_1$	B	b	$b_1$	$b_2$	$H_1$	$H_2$	螺栓螺母	螺栓	总质量 (kg)
											数量	直径×长度	
全平面 (FF 型)	(400)	426×6	515	480	250	14	10	12	150	90	16	M16×50	37.0
	450	480×6	570	535	250	14	10	12	160	90	20	M16×50	44.4
	500	530×6	620	585	300	14	10	12	160	90	20	M16×50	50.5
	600	630×6	720	685	300	16	12	14	180	92	24	M16×55	74.0

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/T 21514 中第 4 章“技术条件”的规定。



## 5 标记示例

按照 HG/T 21514 中 5.0.1 的规定,公称直径  $DN450$ 、 $H_1=160$ 、采用石棉橡胶板垫片的常压人孔,其标记符号为:

人孔 (A-XB350) 450 HG/T 21515—2005

$H_1=190$ (非标准尺寸)的上例人孔,其标记符号为:

人孔 (A-XB350) 450 $H_1=190$  HG/T 21515—2005