

HG/T20592~20635-2009 《钢制管法兰、垫片、紧固件》勘误表

(2009年10月21日)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容																																																																																																																
			原文	修改为																																																																																																															
HG/T20592	20	4.0.3	……。法兰盖等板式环形法兰可采用钢板或钢板拼焊制作。且符合下列要求： 1) 钢板应经超声波探伤，……； 2) 应沿钢板轧制方向切割成条状，……。 3) 对接焊缝应采用全熔透焊缝； 4) 对接焊缝应进行焊后热处理，……。	……。法兰盖等板式环形法兰可采用钢板制作。																																																																																																															
	34	表 8.1.1	PN16, DN1600, L=56 PN16, DN1800, L=56	PN16, DN1600, L=55 PN16, DN1800, L=55																																																																																																															
	39	表 8.2.1-4	DN600 时, 螺栓孔直径 L=33, 螺栓 Th=M30	DN600 时, 螺栓孔直径 L=36, 螺栓 Th=M33																																																																																																															
	45~50	表 8.2.3-1 ~ 8.2.3-7	DN65 时, 钢管外径/法兰焊端外径 A ₁ (B) 为 65	DN65, 钢管外径/法兰焊端外径 A ₁ (B) 为 76																																																																																																															
	47	续表 8.2.3-2	PN16, DN1600, L=56 PN16, DN1800, L=56	PN16, DN1600, L=55 PN16, DN1800, L=55																																																																																																															
	53	表 8.2.4-3																																																																																																																	
	64	续表 8.2.7-3	DN600 时, 螺栓 Th 为 M30	DN600 时, 螺栓 Th 为 M33																																																																																																															
	64	续表 8.2.7-3	DN125 时, 螺栓孔直径 L 为 22; DN200 时, 螺栓孔直径 L 为 26;	DN125 时, 螺栓孔直径 L 为 18; DN200 时, 螺栓孔直径 L 为 22;																																																																																																															
	71	表 8.2.9-4	DN350 时, 螺栓孔直径 L 为 30; DN450 时, 螺栓孔直径 L 为 33。	DN350 时, 螺栓孔直径 L 为 26; DN450 时, 螺栓孔直径 L 为 30。																																																																																																															
	67	表 8.2.8-3	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>DN</td><td>125</td><td>200</td><td>350</td><td>450</td><td>600</td></tr> <tr><td>L</td><td>22</td><td>26</td><td>30</td><td>33</td><td>…</td></tr> <tr><td>Th</td><td>…</td><td>…</td><td>…</td><td>…</td><td>M30</td></tr> </table>	DN	125	200	350	450	600	L	22	26	30	33	…	Th	…	…	…	…	M30	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>DN</td><td>125</td><td>200</td><td>350</td><td>450</td><td>600</td></tr> <tr><td>L</td><td>18</td><td>22</td><td>26</td><td>30</td><td>…</td></tr> <tr><td>Th</td><td>…</td><td>…</td><td>…</td><td>…</td><td>M33</td></tr> </table>	DN	125	200	350	450	600	L	18	22	26	30	…	Th	…	…	…	…	M33																																																																											
	DN	125	200	350	450	600																																																																																																													
	L	22	26	30	33	…																																																																																																													
	Th	…	…	…	…	M30																																																																																																													
	DN	125	200	350	450	600																																																																																																													
L	18	22	26	30	…																																																																																																														
Th	…	…	…	…	M33																																																																																																														
68	表 8.2.9-1	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>DN</td><td>…</td><td>32</td><td>40</td><td>50</td><td>65</td><td>80</td></tr> <tr><td>C</td><td>…</td><td>16</td><td>16</td><td>16</td><td>16</td><td>18</td></tr> <tr><td>DN</td><td>100</td><td>125</td><td>150</td><td>200</td><td>250</td><td>300</td></tr> <tr><td>C</td><td>18</td><td>20</td><td>20</td><td>22</td><td>24</td><td>24</td></tr> <tr><td>DN</td><td>350</td><td>400</td><td>450</td><td>500</td><td>600</td><td>700</td></tr> <tr><td>C</td><td>26</td><td>28</td><td>30</td><td>30</td><td>32</td><td>36</td></tr> <tr><td>DN</td><td>800</td><td>900</td><td>1000</td><td>…</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>C</td><td>38</td><td>40</td><td>42</td><td>…</td><td></td><td></td></tr> </table>	DN	…	32	40	50	65	80	C	…	16	16	16	16	18	DN	100	125	150	200	250	300	C	18	20	20	22	24	24	DN	350	400	450	500	600	700	C	26	28	30	30	32	36	DN	800	900	1000	…			C	38	40	42	…			<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>DN</td><td>…</td><td>32</td><td>40</td><td>50</td><td>65</td><td>80</td></tr> <tr><td>C</td><td>…</td><td>14</td><td>14</td><td>14</td><td>14</td><td>16</td></tr> <tr><td>DN</td><td>100</td><td>125</td><td>150</td><td>200</td><td>250</td><td>300</td></tr> <tr><td>C</td><td>16</td><td>18</td><td>18</td><td>20</td><td>22</td><td>22</td></tr> <tr><td>DN</td><td>350</td><td>400</td><td>450</td><td>500</td><td>600</td><td>700</td></tr> <tr><td>C</td><td>22</td><td>22</td><td>24</td><td>24</td><td>30</td><td>40</td></tr> <tr><td>DN</td><td>800</td><td>900</td><td>1000</td><td>…</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>C</td><td>44</td><td>48</td><td>52</td><td>…</td><td></td><td></td></tr> </table>	DN	…	32	40	50	65	80	C	…	14	14	14	14	16	DN	100	125	150	200	250	300	C	16	18	18	20	22	22	DN	350	400	450	500	600	700	C	22	22	24	24	30	40	DN	800	900	1000	…			C	44	48	52	…		
DN	…	32	40	50	65	80																																																																																																													
C	…	16	16	16	16	18																																																																																																													
DN	100	125	150	200	250	300																																																																																																													
C	18	20	20	22	24	24																																																																																																													
DN	350	400	450	500	600	700																																																																																																													
C	26	28	30	30	32	36																																																																																																													
DN	800	900	1000	…																																																																																																															
C	38	40	42	…																																																																																																															
DN	…	32	40	50	65	80																																																																																																													
C	…	14	14	14	14	16																																																																																																													
DN	100	125	150	200	250	300																																																																																																													
C	16	18	18	20	22	22																																																																																																													
DN	350	400	450	500	600	700																																																																																																													
C	22	22	24	24	30	40																																																																																																													
DN	800	900	1000	…																																																																																																															
C	44	48	52	…																																																																																																															
110	续表 D-2		删除 DN700 至 DN2000 时, 板式平焊法兰 PL 的数据 (57.5~533.0)																																																																																																																

(续表)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容																																					
			原文	修改为																																				
HG/T20592	111	续表 D-3		补充：带颈平焊（SO）法兰的质量 DN350 时，为 23.5； DN400 时，为 29.0； DN450 时，为 33.5； DN500 时，为 40.5； DN600 时，为 56.0。																																				
HG/T20607	135	图 3.0.1 B 型	R ₁	R																																				
HG/T20612	178	5.0.4 3	3 硬度检查 2) ……抽检。R23 以下对称测定 2 处， R24 以上对称测定 4 处，……。	3 硬度检查 2) ……抽检。公称尺寸小于 DN50 者 对称测定 2 处，公称尺寸大于或等于 DN50 者对称测定 4 处，……。																																				
HG/T20613	185	表 3.0.2		补充规格：M48×3																																				
	186	表 3.0.3																																						
		表 3.0.4																																						
		图 3.0.5-1	（图标题）I 型及 II 型六角螺母	I 型及 II 型六角螺母(示例)																																				
	187	表 3.0.5-2		补充规格：M48×3																																				
	表 3.0.5-1		补充一列：	<table border="1"> <tr> <td>d</td> <td>max</td> <td>M48×3</td> <td>51.8</td> </tr> <tr> <td></td> <td>min</td> <td></td> <td>48</td> </tr> <tr> <td>d_w</td> <td>min</td> <td></td> <td>70.1</td> </tr> <tr> <td>e</td> <td>min</td> <td></td> <td>81.87</td> </tr> <tr> <td>m</td> <td>max</td> <td></td> <td>48.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>min</td> <td></td> <td>46.9</td> </tr> <tr> <td>m'</td> <td>min</td> <td></td> <td>37.5</td> </tr> <tr> <td>s</td> <td>max</td> <td></td> <td>75</td> </tr> <tr> <td></td> <td>min</td> <td></td> <td>73.1</td> </tr> </table>	d	max	M48×3	51.8		min		48	d _w	min		70.1	e	min		81.87	m	max		48.5		min		46.9	m'	min		37.5	s	max		75		min		73.1
d	max	M48×3	51.8																																					
	min		48																																					
d _w	min		70.1																																					
e	min		81.87																																					
m	max		48.5																																					
	min		46.9																																					
m'	min		37.5																																					
s	max		75																																					
	min		73.1																																					
189	表 4.0.4	（第 1 行）HB		HB（HRB）																																				
		（第 10 行）		牌号为 A320 L7 ^b 一行中，删除“调质 （回火≥620℃）、690、550、18、≤235”。																																				
		（第 11 行）固溶+应变硬化 ≥99		固溶+时效硬化 （≥99）																																				
190	表 5.0.4	（第 2 行）六角头螺栓 GB/T5782 等长双头螺柱 GB/T5785 GB/T901		六角头螺栓 GB/T5782 GB/T5785																																				
		（第 5 行）	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">I 型六角螺母</td> <td>6</td> <td rowspan="2">≤PN16</td> </tr> <tr> <td>8</td> </tr> <tr> <td>A2-50</td> <td rowspan="2">≤PN40</td> </tr> <tr> <td>A4-50</td> </tr> <tr> <td>……</td> <td></td> </tr> </table>	I 型六角螺母	6	≤PN16	8	A2-50	≤PN40	A4-50	……		<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">I 型六角螺母</td> <td>6</td> <td rowspan="2">≤PN16</td> </tr> <tr> <td>8</td> </tr> <tr> <td>A2-50</td> <td rowspan="2">≤PN40</td> </tr> <tr> <td>A4-50</td> </tr> <tr> <td>……</td> <td></td> </tr> </table>	I 型六角螺母	6	≤PN16	8	A2-50	≤PN40	A4-50	……																			
I 型六角螺母	6	≤PN16																																						
	8																																							
	A2-50	≤PN40																																						
	A4-50																																							
……																																								
I 型六角螺母	6	≤PN16																																						
	8																																							
	A2-50	≤PN40																																						
	A4-50																																							
……																																								

(续表)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容																		
			原文			修改为															
HG/T20613	191	续表 5.0.4	(第 2 行)																		
			II 型六角螺母	30CrMo	-100~+525	II 型六角螺母	30CrMo	-100~+525													
				35CrMo	-100~+525		35CrMo	-100~+525													
				0Cr18Ni9	>-20~+800		0Cr18Ni9	>-196~+800													
																	
	194	表 5.0.7-5	DN65 时, L _{ZR} 为 70, 质量为 112 DN80 时, L _{ZR} 为 70, 质量为 112			DN65 时, L _{ZR} 为 90, 质量为 144 DN80 时, L _{ZR} 为 90, 质量为 144															
	208	表 5.0.8	M45×4、M48×4			M45×3、M48×3															
	211	8.0.4的全螺纹螺柱应逐根按 JB/T 4730 进行磁粉探伤,的全螺纹螺柱应逐根按 JB/T 4730 进行磁粉或着色探伤,															
	213	表 10.0.2-2				1) (补充一列) 材料牌号: A194, 7 代号: 7 2) (加表注) 注: 进行低温冲击试验的 35CrMo、7, 其代号后应加上“L”															
HG/T20614	225	3.0.2 4一般采用 PMF 型, PMS 型对减少管内液体滞留有利, PFT 型用于 DN≥350 的场合。		一般采用 A 型, B 型对减少管内液体滞留有利, C 型用于 DN≥350 的场合。															
	226	3.0.3 7	低强度紧固件仅用于公称压力小于或等于 PN 16、采用.....			低强度紧固件仅用于公称压力小于或等于 PN 40、采用.....															
	227	表 3.0.3-1	<table border="1"> <tr> <td>双头螺柱</td> <td>5.6/6</td> <td rowspan="3">≤PN16</td> </tr> <tr> <td>I 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>8.8/8</td> </tr> <tr> <td></td> <td>A2-50</td> </tr> </table> <p>.....</p>			双头螺柱	5.6/6	≤PN16	I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	8.8/8		A2-50	<table border="1"> <tr> <td>双头螺柱</td> <td>8.8/8</td> <td rowspan="3">≤PN40</td> </tr> <tr> <td>I 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>A2-50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>.....</td> </tr> </table>			双头螺柱	8.8/8	≤PN40	I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	A2-50	
双头螺柱	5.6/6	≤PN16																			
I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	8.8/8																				
	A2-50																				
双头螺柱	8.8/8	≤PN40																			
I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	A2-50																				
																				
			全螺纹螺柱 HG/T20634 II 型六角螺母			全螺纹螺柱 HG/T20613 II 型六角螺母															
HG/T20615	243	图 3.1.1	长高颈法兰 (LMN)			长高颈法兰 (LWN)															
	249	图 3.2.5-2	标题: “凹面 (MF) /凸面 (M)”			“凹面 (FM) /凸面 (M)”															
						图中“凸面 (M)”, 厚度尺寸 C 不包括突台高度															
	276	表 8.2.2-3	DN600, 钢管外径为 640			DN600, 钢管外径为 610															
	281	续表 8.2.3-3																			
	285	表 8.2.4-3	DN600: D=95, K=66.7, L=16, Th=M14,n=4			DN600: D=940, K=838.2, L=51, Th=M48×3,n=24															
HG/T20623	344	表 7.0.1-7 (B 系列)	DN800 时, 法兰厚度 C=1302			DN800, 法兰厚度 C=130.2															
HG/T20628	373	图 3.0.1B 型	R ₁			R															

(续表)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容	
			原文	修改为
HG/T20634	434	图 3.4.1	(图标题) I 型六角螺母	I 型六角螺母(示例)
	436~ 437	表 4.0.4	(第 1 行) HB	HB (HRB)
			(第 10 行)	牌号为 A320 L7 ^b 一行中, 去掉“调质(回火 $\geq 620^{\circ}\text{C}$)、690、550、18、 ≤ 235 ”。
			(第 11 行) 固溶+应变硬化 ≥ 99	固溶+时效硬化 (≥ 99)
	449	表 5.0.8	M52 \times 4、M56 \times 4	M52 \times 3、M56 \times 3
	452	8.0.4	……的全螺纹螺柱应逐根按 JB/T 4730 进行磁粉探伤, ……。	……的全螺纹螺柱应逐根按 JB/T 4730 进行磁粉或着色探伤, ……。
454	表 10.2.2-2		1) (补充一列) 材料牌号: A194, 7 代号: 7 2) (加表注) 注: 进行低温冲击试验的 35CrMo、7, 其代号后应加上“L”	
HG/T20635	464	3.2.4	……一般采用 PMF 型, PMS 型对减少管内液体滞留有利, PFT 型用于 DN ≥ 350 的场合。	……一般采用 A 型, B 型对减少管内液体滞留有利, C 型用于 DN ≥ 350 的场合。
		3.1.8	公称压力 Class150 的钢法兰与铸铁法兰连接的密封面……。	公称压力 Class300 的钢法兰与铸铁法兰连接的密封面……。
		3.1.10	带颈对焊法兰的端部厚度应小于相应材料的……	带颈对焊法兰的端部厚度应不小于相应材料的……