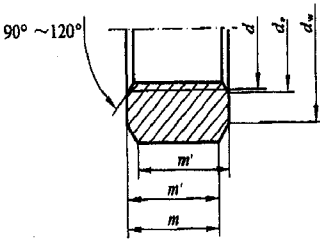
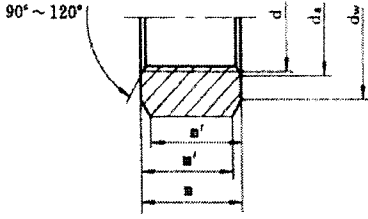


HG/T20592~20635-2009《钢制管法兰、垫片、紧固件》勘误表

(2010年3月31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： …… 4) ……的 I 级要求。	……。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, L 为 33, Th 为 M30	DN600, L 为 36, Th 为 M33																																																																																																																
	45~ 50	表 8.2.3-1 ~ 8.2.3-7	DN65, A ₁ (B) 为 65	DN65, A ₁ (B) 为 76																																																																																																																
	47	续表 8.2.3-2	DN1600, L=56 DN1800, L=56	DN1600, L=55 DN1800, L=55																																																																																																																
	53	表 8.2.4-3	DN900, Th 为 M39×3	DN900, Th 为 M36×3																																																																																																																
	59~ 61	表 8.2.6-1 ~ 8.2.6-5	DN125, A 为 169.7	DN125, A 为 139.7																																																																																																																
	64 和 67	续表 8.2.7-3 表 8.2.8-3	DN600, Th 为 M30 DN125, L 为 22; DN200, L 为 26;	DN600, Th 为 M33 DN125, L 为 18; DN200, L 为 22;																																																																																																																
	71	表 8.2.9-4	DN350, L 为 30; DN450, L 为 33。	DN350, L 为 26; DN450, L 为 30。																																																																																																																
	68	表 8.2.9-1	<table border="1"> <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"> <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	…																																																																																																																
75	图 8.2.10, 突面 (RF)		尺寸 C 不包括 t1																																																																																																																	
95~ 98	表 A. 8.2-1 ~ A. 8.2-7	DN65, A ₁ (B) 为 65	DN65, A ₁ (B) 为 76																																																																																																																	
109	表 D-2	(法兰的质量) 螺纹 Th: 0.5、0.5、0.5、0.5、0.5、0.5、 0.5、0.5、0.5、1.0、1.0、1.0、1.5	螺纹 Th: 0.5、0.5、0.5、1.0、1.0、1.5、 1.5、2.0、3.0、3.0、4.5、5.0、—																																																																																																																	
110	续表 D-2		删除 DN700 至 DN2000 的板式平焊法兰 (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	110~113	表 D-3 ~ D-6	DN15, PL 为 0.5	DN15, PL 为 0.7																												
	111	续表 D-3		补充: 带颈平焊法兰 (SO) 的质量 DN350, 23.5; DN400, 29.0; DN450, 33.5; DN500, 40.5; DN600, 56.0.																												
HG/T20607	135	图 3.0.1 B 型	R ₁	R																												
HG/T20610	154	表 4.0.1-2	DN450, D2=523, D3=497	DN450, D2=497, D3=523																												
HG/T20612	178	5.0.4 3	2) ……抽检。R23 以下对称测定 2 处, R24 以上对称测定 4 处, ……。	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 style="margin-left: 20px;"> <tr><td>d</td><td>max</td><td>M48×3</td></tr> <tr><td>da</td><td>max</td><td>51.8</td></tr> <tr><td></td><td>min</td><td>48</td></tr> <tr><td>d_w</td><td>min</td><td>70.1</td></tr> <tr><td>e</td><td>min</td><td>81.87</td></tr> <tr><td>m</td><td>max</td><td>48.5</td></tr> <tr><td></td><td>min</td><td>46.9</td></tr> <tr><td>m'</td><td>min</td><td>37.5</td></tr> <tr><td>s</td><td>max</td><td>75</td></tr> <tr><td></td><td>min</td><td>73.1</td></tr> </table>	d	max	M48×3	da	max	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	
d	max	M48×3																														
da	max	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																														
	图 3.0.5-2																															
189	表 4.0.4	(第 1 行) HB	HB (HRB)																													
		(第 10 行)	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)	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">六角头螺栓</td> <td style="width: 50%;">GB/T5782</td> </tr> <tr> <td>等长双头螺柱</td> <td>GB/T5785</td> </tr> <tr> <td></td> <td>GB/T901</td> </tr> </table>		六角头螺栓	GB/T5782	等长双头螺柱	GB/T5785		GB/T901																						
六角头螺栓	GB/T5782																															
等长双头螺柱	GB/T5785																															
	GB/T901																															

(续表)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容																		
			原文		修改为																
HG/T20613	190	表 5.0.4	第 5 行) <table border="1"> <tr> <td rowspan="2">I 型六角螺母</td> <td>6</td> <td rowspan="2">≤PN16</td> </tr> <tr> <td>8</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">A2-50</td> <td>.....</td> <td>≤PN40</td> </tr> </table>		I 型六角螺母	6	≤PN16	8	A2-50	≤PN40	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">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>≤PN40</td> </tr> <tr> <td>.....</td> <td>.....</td> <td></td> </tr> </table>	I 型六角螺母	6	≤PN16	8	A2-50	≤PN40	
	I 型六角螺母	6	≤PN16																		
		8																			
	A2-50	≤PN40																		
		I 型六角螺母	6	≤PN16																	
	8																				
	A2-50		≤PN40																		
																			
191	续表 5.0.4	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">II 型六角螺母</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>0Cr18Ni9</td> <td>>-20~+800</td> </tr> <tr> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	II 型六角螺母	0Cr18Ni9	>-20~+800	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">II 型六角螺母</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> <tr> <td>0Cr18Ni9</td> <td>>-196~+800</td> </tr> <tr> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	II 型六角螺母	0Cr18Ni9	>-196~+800				
II 型六角螺母																			
	0Cr18Ni9	>-20~+800																			
																			
II 型六角螺母																			
	0Cr18Ni9	>-196~+800																			
																			
	表 5.0.5	六角头螺栓 GB/T5782、GB/T5782 双头螺柱	六角头螺栓 GB/T5782、GB/T5785 双头螺柱																		
194	表 5.0.7-5	DN65, L _{ZR} 为 70, 质量为 112 DN80, L _{ZR} 为 70, 质量为 112	DN65, L _{ZR} 为 90, 质量为 144 DN80, L _{ZR} 为 90, 质量为 144																		
208	表 5.0.8	(规格) M45×4、M48×4	M45×3、M48×3																		
211	8.0.4应逐根按 JB/T 4730 进行磁粉探伤,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”																		
216	表 B.0.2	L	L _i																		
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.....。一般采用 A 型, B 型对减少管内液体滞留有利, C 型用于.....。																	
	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>六角头螺栓</td> <td>GB/T5782</td> </tr> <tr> <td>I 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>GB/T6170, GB/T6171</td> </tr> </table>	六角头螺栓	GB/T5782	I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	GB/T6170, GB/T6171	<table border="1"> <tr> <td>六角头螺栓</td> <td>GB/T5782, GB/T5785</td> </tr> <tr> <td>I 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>GB/T6170, GB/T6171</td> </tr> </table>	六角头螺栓	GB/T5782, GB/T5785	I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	GB/T6170, GB/T6171									
			六角头螺栓	GB/T5782																	
I 型六角螺母 (粗牙、细牙)			GB/T6170, GB/T6171																		
六角头螺栓	GB/T5782, GB/T5785																				
I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	GB/T6170, GB/T6171																				
<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">双头螺柱 I 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>5.6/6</td> <td rowspan="4">≤PN16</td> </tr> <tr> <td>8.8/8</td> </tr> <tr> <td>A2-50</td> </tr> <tr> <td>.....</td> </tr> </table>	双头螺柱 I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	5.6/6	≤PN16	8.8/8	A2-50	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">双头螺柱 I 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>8.8/8</td> <td rowspan="3">≤PN40</td> </tr> <tr> <td>A2-50</td> </tr> <tr> <td>.....</td> </tr> </table>	双头螺柱 I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	8.8/8	≤PN40	A2-50									
双头螺柱 I 型六角螺母 (粗牙、细牙)		5.6/6		≤PN16																	
		8.8/8																			
		A2-50																			
																				
双头螺柱 I 型六角螺母 (粗牙、细牙)	8.8/8	≤PN40																			
	A2-50																				
																				
<table border="1"> <tr> <td>全螺纹螺柱 II 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>HG/T20634 GB/T6175, GB/T6176</td> </tr> </table>	全螺纹螺柱 II 型六角螺母 (粗牙、细牙)	HG/T20634 GB/T6175, GB/T6176	<table border="1"> <tr> <td>全螺纹螺柱 II 型六角螺母 (粗牙、细牙)</td> <td>HG/T20613 GB/T6175, GB/T6176</td> </tr> </table>	全螺纹螺柱 II 型六角螺母 (粗牙、细牙)	HG/T20613 GB/T6175, GB/T6176																
全螺纹螺柱 II 型六角螺母 (粗牙、细牙)	HG/T20634 GB/T6175, GB/T6176																				
全螺纹螺柱 II 型六角螺母 (粗牙、细牙)	HG/T20613 GB/T6175, GB/T6176																				

(续表)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容																				
			原文	修改为																			
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)	图“凸面 (M)”中, 厚度尺寸 C 不包括突台高度																			
	276	表 8.2.2-3	DN600, A 为 640	DN600, A 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	331	表 1.0.4	DN1200, NPS484	DN1200, NPS48																			
	344	表 7.0.1-7	DN800, C 为 1302	DN800, C 为 130.2																			
	336	表 3.2.7-2	(突台高度) ≥Class300	>Class300																			
	351	14.0.1	标准编号: HG/T20615 A (或 B)	标准编号: HG/T20623 A (或 B)																			
HG/T20628	373	图 3.0.1 B 型	R ₁	R																			
HG/T20633	424	续表 4-2	R98, A 为 28.58	R98, A 为 22.22																			
			R100, A 为 31.75	R100, A 为 28.58																			
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	表 4.0.4	(第 1 行) HB	HB (HRB)																			
			(第 6 行)	删除“调质 (回火 ≥620℃)、690、550、18、≤235”																			
			(第 7 行) 固溶+应变硬化 ≥99	固溶+时效硬化 (≥99)																			
	438	表 5.0.3	(第 5 行)	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>管法兰</td> <td>……</td> <td>……</td> </tr> <tr> <td>专用螺</td> <td>0Cr18Ni9</td> <td>>-20~+800</td> </tr> <tr> <td>母</td> <td>……</td> <td>……</td> </tr> </table>	管法兰	……	……	专用螺	0Cr18Ni9	>-20~+800	母	……	……	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>管法兰</td> <td>……</td> <td>……</td> </tr> <tr> <td>专用螺</td> <td>0Cr18Ni9</td> <td>>-196~+800</td> </tr> <tr> <td>母</td> <td>……</td> <td></td> </tr> </table>	管法兰	……	……	专用螺	0Cr18Ni9	>-196~+800	母	……	
			管法兰	……	……																		
			专用螺	0Cr18Ni9	>-20~+800																		
	母	……	……																				
	管法兰	……	……																				
	专用螺	0Cr18Ni9	>-196~+800																				
母	……																						
439	表 5.0.4	六角头螺栓与螺母的配用	六角头螺栓、螺柱与螺母的配用																				
449	表 5.0.8	(规格) M52×4、M56×4	M52×3、M56×3																				
452	8.0.4	……应逐根按 JB/T 4730 进行磁粉探伤, ……。	……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”																				
457	图 B.0.2	L	L ₁																				
HG/T20635	463	表 3.1.1	(第 3 行第 5 列) ……; 使用压力较高时, 推荐采用 NPY 螺纹	……; 使用压力较高时, 推荐采用 NPT 螺纹																			
	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……。	……。一般采用 A 型, B 型对减少管内液体滞留有利, C 型用于……。																			
3.1.8		公称压力 Class150 的钢法兰与铸铁法兰连接的……。	公称压力 Class300 的钢法兰与铸铁法兰连接的……。																				

(续表)

标准号	页码	条款 或图表号	修改内容								
			原文	修改为							
HG/T20635	464	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……							
	465	表 3.2.11	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>公称尺寸 DN</td></tr> <tr><td>15~1500</td></tr> <tr><td>15~600</td></tr> <tr><td>15~1500 (A、B)</td></tr> </table>	公称尺寸 DN	15~1500	15~600	15~1500 (A、B)	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>公称尺寸 DN</td></tr> <tr><td>15~1500</td></tr> <tr><td>15~600</td></tr> <tr><td>15~1500</td></tr> </table>	公称尺寸 DN	15~1500	15~600
公称尺寸 DN											
15~1500											
15~600											
15~1500 (A、B)											
公称尺寸 DN											
15~1500											
15~600											
15~1500											
编制说明	483	(7)	……SH/T 3040-2002《石油化工管道拌管和夹套管设计规范》	SH/T 3040-2002《石油化工管道伴管和夹套管设计规范》							

注：本勘误表技术内容的解释由全国化工设备设计技术中心站负责，以最新版本为准。