

中华人民共和国行业标准

标准设计

视 镜（碳素钢）

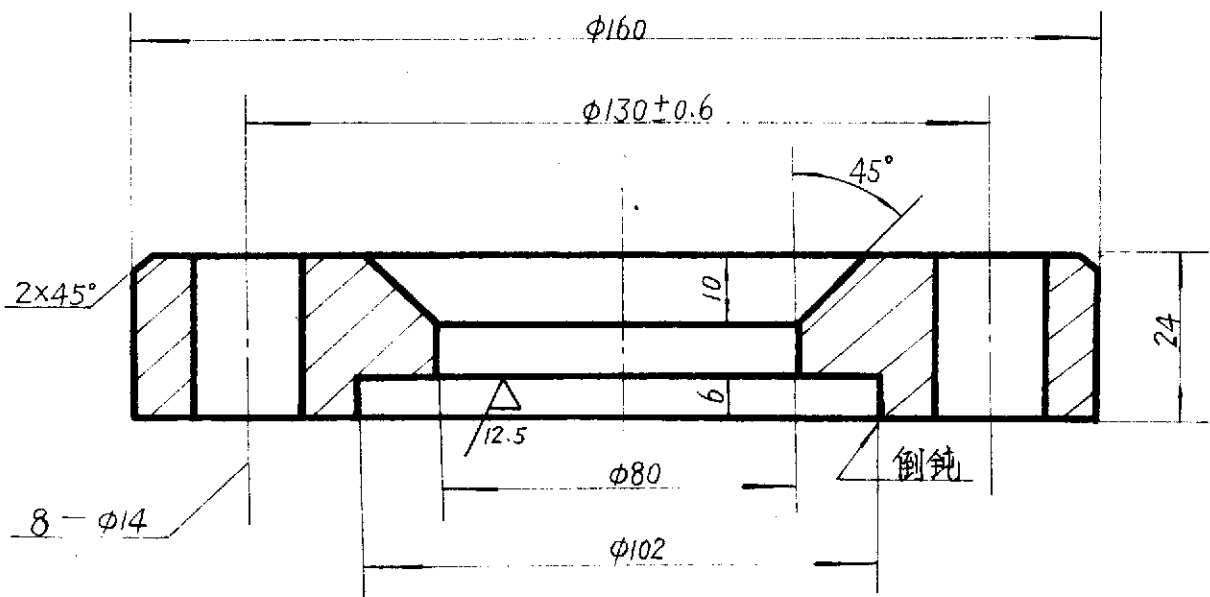
HG/T 21619-1986-1~10

中华人民共和国化学工业部 发布

1987 北 京

技术要求

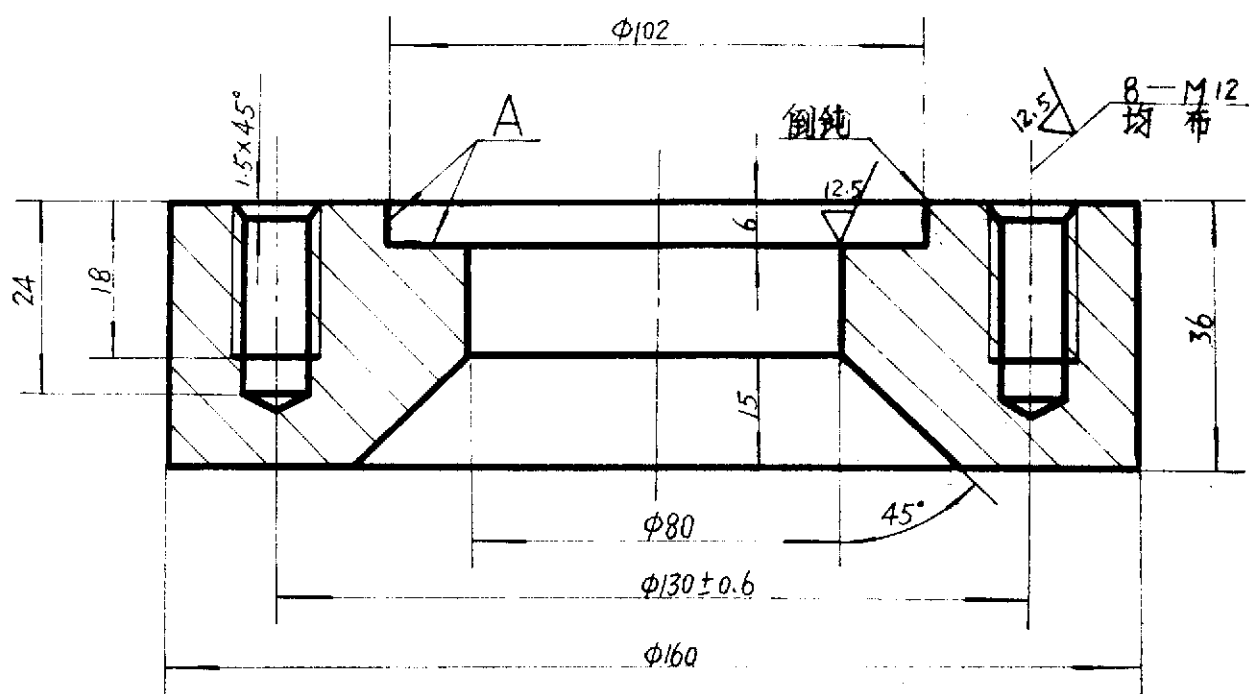
1. 相邻两螺孔中心距允许偏差为 $\pm 0.6\text{ mm}$, 任意两螺孔中心距允许偏差为 $\pm 1\text{ mm}$.
2. 未注公差尺寸的机械加工件表面的公差按GB1804-79规定的IT14级.



4	压紧环	A3	2.4	—	HGJ501-86-4	HGJ501-86-4
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号

技术要求

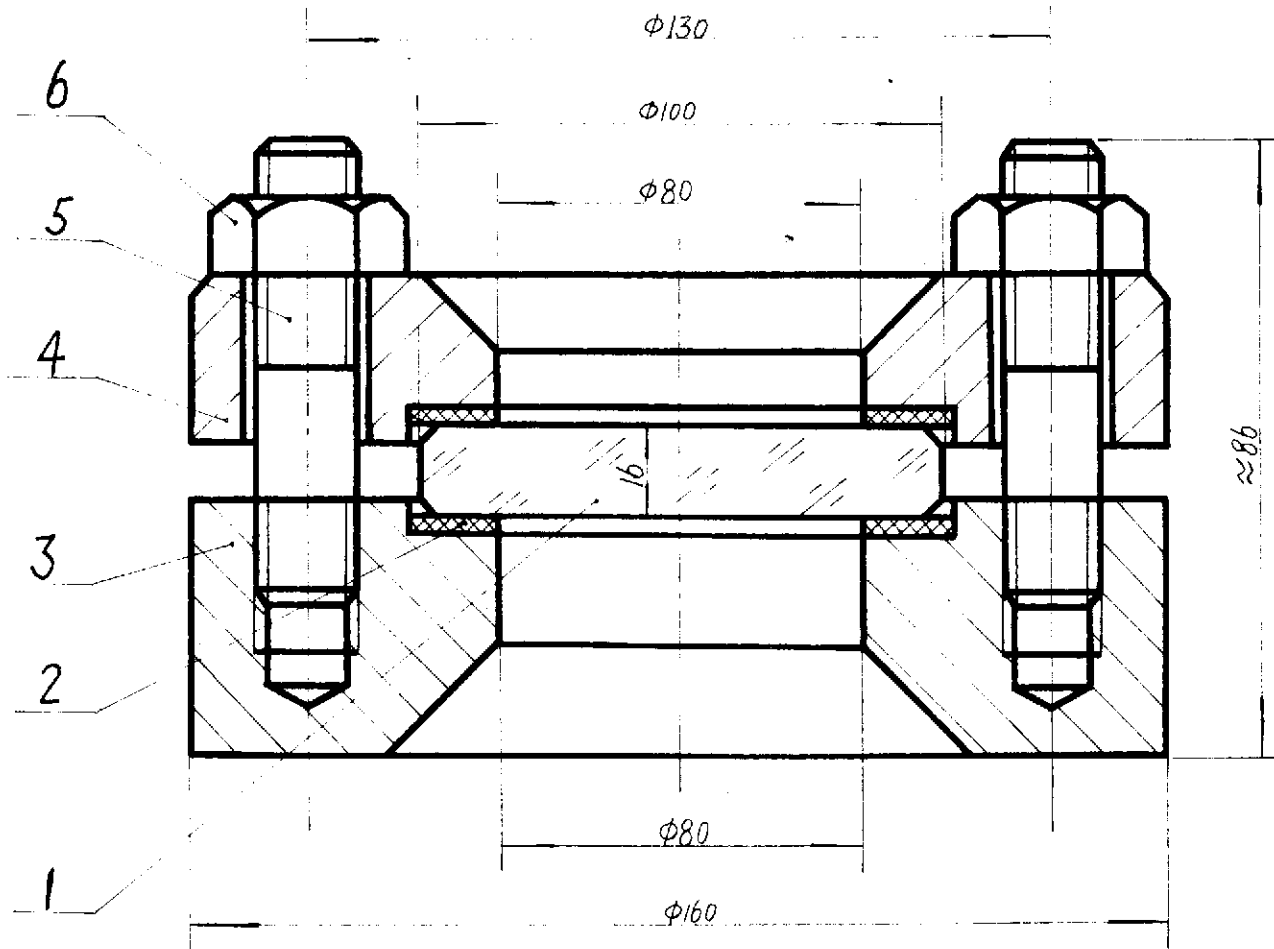
1. 相邻两螺孔中心距允许偏差为 $\pm 0.6\text{ mm}$ ，任意两螺孔中心距允许偏差为 $\pm 1\text{ mm}$ 。
2. 未注公差尺寸的机械加工件表面的公差按GB1804-79规定的IT14级。
3. 接缘与设备筒体或封头焊接时，要采取适当的措施，防止A面焊后变形。



3	接 缘	A3	3.6	/	HGT501-86-4	HGT501-86-4
件 号	名 称	材 料	重 量 (kg)	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号

技术要求

1. 本视镜容许最高使用温度为 200℃。
2. 视镜玻璃应符合 HGJ501-86-0《钢化视镜玻璃的制造、验收技术条件》的规定。
3. 钢化视镜玻璃在组装时, 尽可能将玻璃放在接缘凹槽的正中处, 使玻璃外缘与接缘凹槽之间隙均匀一致。
4. 视镜在装配过程中, 各螺柱受力必须均匀, 最好使用测力扳手。
5. 密封用衬垫材质可以根据操作条件及特性改变, 但必须在设备装配图上注明。
6. 接缘材料(件号 3)可以根据操作条件及介质特性改变, 但必须在设备装配图上注明钢材牌号。
7. 视镜试压应与所在设备同时进行。



总重 6.8Kg

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
6	GB52-76	螺母 M12	8	A3	0.02	0.16	
5	GB 7-76	螺柱 M12x50	8	A3	0.05	0.40	
4	HGJ501-86-4	压紧环	1	A3		2.4	
3	HGJ501-86-4	接缘	1	A3		3.6	
2	GB3985-83	衬垫 Φ102/Φ80 δ3	2	石棉橡胶板			XB200
1	HGJ501-86-0	视镜玻璃 Φ100x16	1	钢化硼硅玻璃		0.28	长春玻璃仪器厂
化学工业部		视镜		标准号	HGJ501-86		
设计标准图		I Pg10 Dg80		图号	HGJ501-86-4		
主编	齐鲁石化公司设计院	装 1 图		共 1 张	第 1 张		
批准	化学工业部	比例					

设计 刘益民
校核 胡维民
审核 罗富田
日期 1986.2