

### PN1.6凸面限流孔板

孔板公称直径 DN	孔板外径 D1 mm	孔板孔径 d mm	手柄尺寸			孔板厚度 b mm	孔板质量 Kg	备注
			C mm	E mm	f mm			
15	51	见工艺委托	100	25	4	4	0.14	
20	61	见工艺委托	100	25	4	4	0.17	
25	71	见工艺委托	100	25	4	4	0.20	
32	82	见工艺委托	100	25	4	4	0.26	
40	92	见工艺委托	100	25	4	4	0.34	
50	107	见工艺委托	100	25	4	5	0.50	
65	127	见工艺委托	100	25	4	6	0.87	
80	142	见工艺委托	120	25	4	6	1.08	
100	162	见工艺委托	120	40	4	8	1.44	
125	192	见工艺委托	120	40	6	9	2.48	
150	217	见工艺委托	120	40	6	10	3.69	
200	272	见工艺委托	120	40	6	12	6.57	
250	329	见工艺委托	120	45	10	15	11.69	
300	384	见工艺委托	120	45	10	18	18.49	

#### 技术条件:

- 限流孔板应采用锻造或模锻方法制造;也可采用钢板制造。
- 锻件应符合JB4728-2000 II级锻件要求;板材应符合GB4237要求。
- 限流孔板表面应光滑,不得有气泡、裂缝、划痕及其它降低孔板强度和影响与法兰连接可靠性的缺陷。
- 孔板孔径d的值应取至少4个等分轴面上直径测量值的平均值,任何直径d的测量值之差应在d的公差范围之内,当孔板厚度 $b \leq 10\text{mm}$ 时,孔板开孔为圆柱孔。
- 材质:孔板和手柄均为06Cr19Ni10,手柄与孔板的连接用手工氩弧焊,手柄与孔板焊接不允许有任何焊接变形。
- 标记说明:

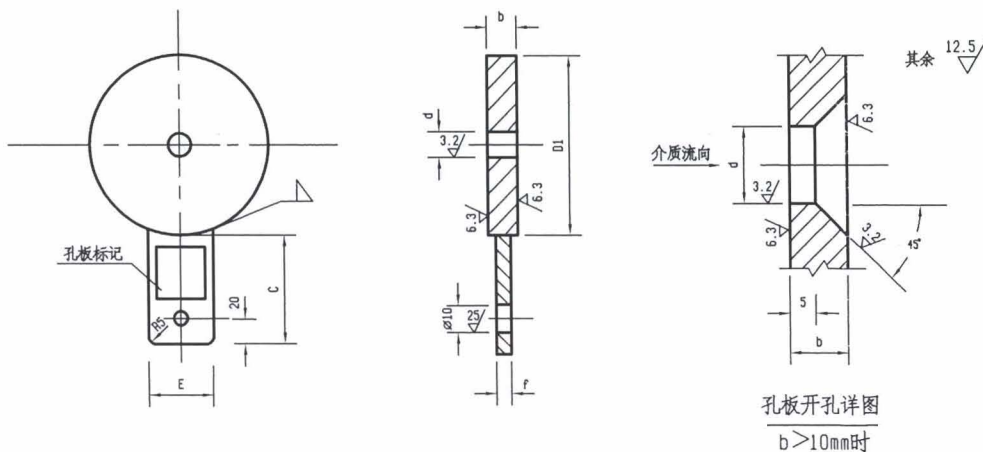
所配法兰标准代号(JB或HG)-材料牌号-公称压力(MPa)-公称直径-孔径-密封面形式

例: JB-06Cr19Ni10-PN1.6-DN150-3-RF

- 限流孔板的尺寸极限偏差应符合右表要求:

孔板尺寸			偏差值
外径	D1	所有公称直径	$\pm 1.6$
厚度	b	$b \leq 18$	+2 0
		$18 < b \leq 50$	+3 0

- 所配法兰标准JB/T82.1-94 PN1.6MPa凸面 或HG20595-97 PN1.6MPa突面。



扫描员 杨瑞萍  
发图员 张青  
审核 李学春  
日期 2008-08-20

**LPEC** 专有技术C级  
中国石化洛阳工程公司

序号	更改说明	更改	校审	日期
设计	杨瑞萍			
校对	张青			
审核	李学春			
PN1.6凸面限流孔板 (DN15-300)				
中国石化集团 洛阳石化工程公司		项目号	日期	2008-06
		图号	40T021/01-2008	比例

PN2.5凸面限流孔板								
孔板公称直径 DN	孔板外径 D1 mm	孔板孔径 d mm	连接尺寸			孔板厚度 b mm	孔板质量 Kg	备注
			C mm	E mm	f mm			
15	51	见工艺委托	100	25	4	4	0.14	
20	61	见工艺委托	100	25	4	4	0.17	
25	71	见工艺委托	100	25	4	4	0.20	
32	82	见工艺委托	100	25	4.5	5	0.27	
40	92	见工艺委托	100	25	5	5	0.36	
50	107	见工艺委托	100	25	6	6	0.54	
65	127	见工艺委托	100	25	8	7	0.95	
80	142	见工艺委托	120	25	8	8	1.18	
100	167	见工艺委托	120	40	8	9	2.01	
125	194	见工艺委托	120	40	8	11	3.07	
150	224	见工艺委托	120	40	10	12	4.68	
200	284	见工艺委托	120	40	10	15	9.27	
250	340	见工艺委托	120	45	10	18	14.59	
300	400	见工艺委托	120	45	12	22	24.03	

技术条件:

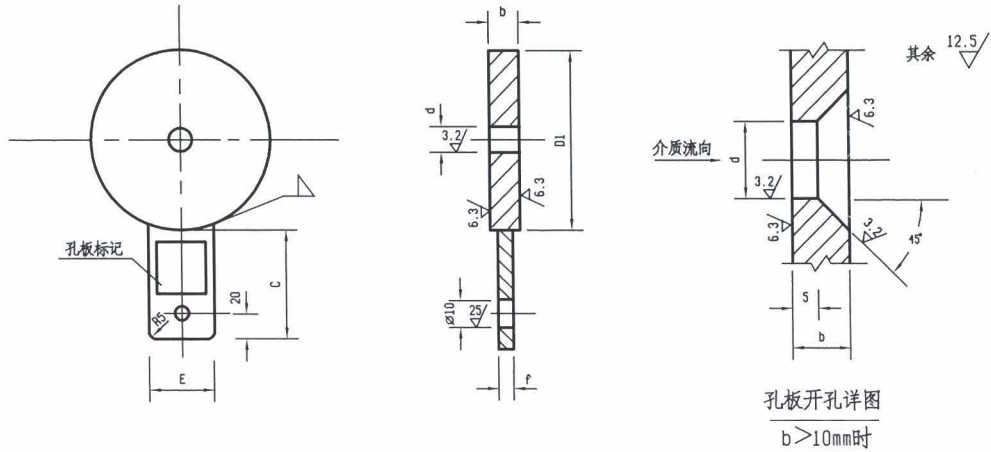
- 1.限流孔板应采用锻造或模锻方法制造;也可采用钢板制造。
- 2.锻件应符合JB4728-2000 II级锻件要求;板材应符合GB4237要求。
- 3.限流孔板表面应光滑,不得有气泡、裂缝、划痕及其它降低孔板强度和影响与法兰连接可靠性的缺陷。
- 4.孔板孔径d的值应取至少4个等分轴面上直径测量值的平均值,任何直径d的测量值之差应在d的公差范围之内.当孔板厚度 $b \leq 10\text{mm}$ 时,孔板开孔为圆柱孔。
- 5.材质:孔板和手柄均为06Cr19Ni10.手柄与孔板的连接用手工氩弧焊,手柄与孔板焊接不允许有任何焊接变形。
- 6.标记说明:

所配法兰标准代号(JB或HG)-材料牌号-公称压力(MPa)-公称直径-孔径-密封面形式  
例: JB-06Cr19Ni10-PN2.5-DN150-3-RF

- 7.限流孔板的尺寸极限偏差应符合右表要求:

孔板尺寸			偏差值
外径	D1	所有公称直径	$\pm 1.6$
厚度	b	$b \leq 18$	+2 0
		$18 < b \leq 50$	+3 0

- 8.所配法兰标准JB/T82.1-94 PN2.5MPa凸面 或HG20595-97 PN2.5MPa突面。



序号	更改说明	更改	校审	日期
设计	杨瑞波	PN2.5 凸面限流孔板 (DN15-300)		
校对	张			
审核	李			
中国石化集团		项目号	日期	2008-06
LPEC. 洛阳石油化工有限公司		图号	40T021/02-2008	比例

PN4.0凹凸面限流孔板

孔板公称直径 DN	孔板外径 D1 mm	孔板孔径 d mm	密封面			手柄尺寸			孔板厚度 b mm	孔板质量 Kg	备注
			D2 mm	D3 mm	f1 mm	C mm	E mm	F mm			
15	45	见工艺委托	39	40	4	100	25	4	5	0.23	
20	55	见工艺委托	50	51	4	100	25	4	5	0.30	
25	65	见工艺委托	57	58	4	100	25	4	6	0.39	
32	78	见工艺委托	65	66	4	100	25	4	6	0.53	
40	85	见工艺委托	75	76	4	100	25	4	7	0.61	
50	100	见工艺委托	87	88	4	120	25	4	8	0.83	
65	120	见工艺委托	109	110	4	120	30	4	10	1.17	
80	135	见工艺委托	120	121	4	120	30	6	10	1.73	
100	160	见工艺委托	149	150	4.5	120	30	6	12	2.76	
125	188	见工艺委托	175	176	4.5	130	35	6	14	4.22	
150	218	见工艺委托	203	204	4.5	130	40	6	16	6.21	
200	282	见工艺委托	259	260	4.5	140	40	10	20	12.37	
250	345	见工艺委托	312	313	4.5	140	45	10	24	22.00	
300	408	见工艺委托	363	364	4.5	150	45	10	28	35.71	

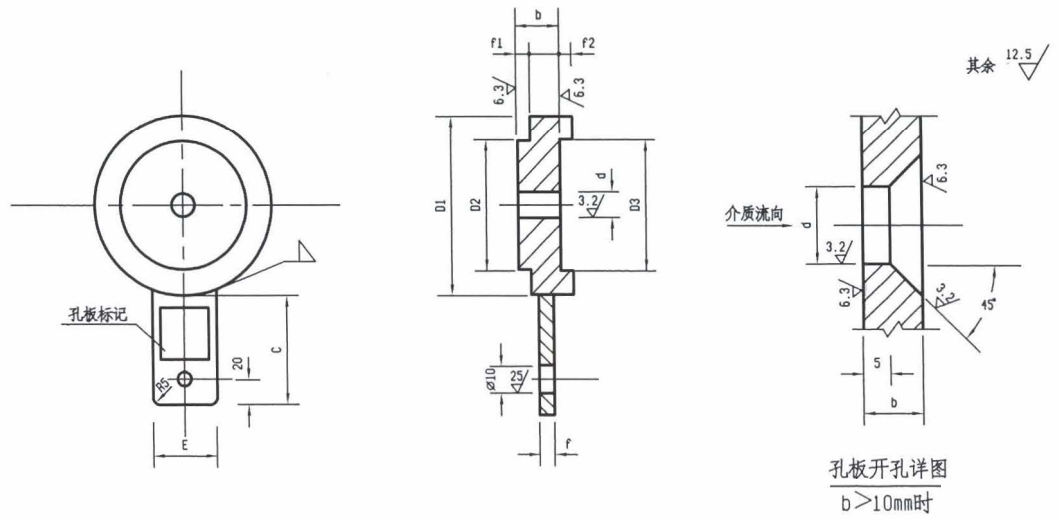
注:采用JB法兰, f2=f1.采用HG法兰f2=f1-1.

技术条件:

- 限流孔板应采用锻造或模锻方法制造。
- 锻件应符合JB4728-2000 II级锻件要求。
- 限流孔板表面应光滑,不得有气泡、裂缝、划痕及其它降低孔板强度和影响与法兰连接可靠性的缺陷。
- 孔板孔径d的值应取至少4个等分轴面上直径测量值的平均值,任何直径d的测量值之差应在d的公差范围之内;当孔板厚度 $b \leq 10$ mm时,孔板开孔为圆柱孔。
- 材质:孔板和手柄均为06Cr19Ni10.手柄与孔板的连接用手工氩弧焊,手柄与孔板焊接不允许有任何焊接变形。
- 标记说明:  
所配法兰标准代号(JB或HG)-材料牌号-公称压力(MPa)-公称直径-孔径-密封面形式  
例: JB-06Cr19Ni10-PN4.0-DN150-3-MF
- 限流孔板的尺寸极限偏差应符合右表要求:

孔板尺寸		偏差值
密封面	外径 D1	所有公称直径 ±1.6
	D3	所有公称直径 +0.5 0
	D2	所有公称直径 0 -0.5
	f1	所有公称直径 +0.5 0
	f2	所有公称直径 0 -0.5
厚度	b	$b \leq 8$ +2 0
		$18 < b \leq 50$ +3 0

- 所配法兰标准JB/T82.2-94 PN4.0MPa凹凸面或HG20595-97 PN4.0MPa凹凸面。



序号	更改	说明	更改	校审	日期
设计	杨瑞萍				
校对	张峰				
审核	李学奇				
PN4.0凹凸面限流孔板 (DN15-300)					
中国石化集团 洛阳石油化工有限公司		项目号	日期	2008-06	
		图号	40T021/03-2008	比例	