

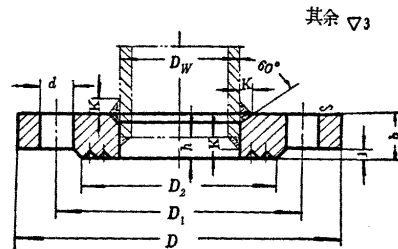
中华人民共和国 科学技术委员会	国 家 标 准 GUOJIA BIAOZHUN	GB 573—65
	船 用 搭 焊 鋼 法 兰	GB: 560-70

1. 法兰的基本参数按表 1。

表 1

公称压力 P_g kg/cm ²	工 作 温 度, °C			公称通径 D_g mm
	≤200	250	300	
	最大工作压力 P , kg/cm ²			
	P_{20}	P_{25}	P_{30}	
6	6	5.6	5	20~500
10	10	9	8	20~500
16	16	14	12.5	20~500

2. 法兰尺寸按下图和表 2。



单位: 毫米

表 2

公称通径 D_g	管子外径与法兰内径 D_w	法 兰					焊縫高度与倒角边宽 K	端 距 h	螺 栓		重 量 kg
		外 径 D	螺栓孔中心圆直径 D_1	密封面 外 径 D_2	厚 度 b	螺栓孔 直 径 d			数 量	直 径 (螺紋)	
$D_g = 20 \sim 50 \text{ mm}, P_g = 6, 10 \text{ 和 } 16 \text{ kg/cm}^2$											
20	25	95	68	48	13	13	3	4	4	M12	0.58
25	30	105	73	56	14	13	3	4	4	M12	0.74
32	38	115	83	64	15	15	4	5	6	M14	0.91
40	45	125	93	74	15	15	4	5	6	M14	1.07
50	57	135	103	84	15	15	4	5	6	M14	1.18

1965年7月26日批准

实施日期 1966年1月1日

船用搭焊鋼法蘭

GB 573—65

續表 2

公称通径 D_g	管子外 径与法 兰内径 D_w	法 兰					焊縫高 度与倒 角边寬 K	端 距 h	螺 栓		重 量 kg
		外 径 D	螺栓孔 中心圓 直 径 D_1	密封面 外 径 D_2	厚 度 b	螺栓孔 直 径 d			数 量 个	直 径 (螺紋)	
$D_g=65\sim 150\text{mm}$, $P_g=6$ 和 10kG/cm^2											
65	70	155	123	104	14	15	4	5	6	M14	1.43
80	89	170	138	118	14	15	4	5	8	M14	1.54
100	108	190	158	138	14	15	4	5	8	M14	1.81
125	133	215	183	164	14	15	4	5	10	M14	2.14
150	159	240	208	190	14	15	5	6	12	M14	2.40
$D_g=175\sim 500\text{mm}$, $P_g=6\text{kG/cm}^2$											
(175)	194	270	238	221	15	15	5	6	12	M14	2.88
200	219	295	264	247	15	15	5	6	12	M14	3.22
(225)	245	335	297	276	16	17	5	6	12	M16	4.60
250	273	365	327	306	16	17	5	6	14	M16	5.21
300	325	430	386	360	19	21	5	6	14	M20	8.33
350	377	480	436	410	20	21	5	6	16	M20	8.95
400	426	530	486	460	21	21	5	6	16	M20	11.86
450	480	580	536	512	21	21	6	7	18	M20	12.69
500	530	635	591	567	21	21	6	7	20	M20	14.65
$D_g=175\sim 500\text{mm}$, $P_g=10\text{kG/cm}^2$											
(175)	194	285	248	226	16	17	5	6	12	M16	3.80
200	219	310	273	250	17	17	5	6	12	M16	4.50
(225)	245	340	302	280	17	17	5	6	14	M16	5.18
250	273	380	336	310	20	21	5	6	14	M20	7.58
300	325	435	391	364	21	21	6	7	16	M20	9.65
350	377	485	441	414	21	21	6	7	18	M20	10.83
400	426	545	496	466	24	26	7	8	18	M24	15.23
450	480	600	551	520	24	26	7	8	20	M24	17.00
500	530	650	601	573	25	26	8	9	20	M24	19.5
$D_g=65\sim 500\text{mm}$, $P_g=16\text{kG/cm}^2$											
65	73	170	132	110	18	17	5	6	8	M16	2.27
80	89	185	147	126	19	17	5	6	8	M16	2.66
100	108	205	167	146	19	17	5	6	10	M16	3.04
125	133	225	187	168	19	17	5	6	10	M16	3.36
150	159	255	217	196	19	17	5	6	12	M16	4.06
(175)	194	300	256	230	21	21	6	7	12	M20	5.82
200	219	325	281	254	21	21	6	7	12	M20	6.50
(225)	245	350	307	283	22	21	6	7	14	M20	7.40
250	273	390	341	312	25	26	7	8	14	M24	10.25

GB 573—65

船用搭焊鋼法蘭

續表 2

公称通徑 D_g	管子外 徑与法 蘭內徑 D_w	法 蘭					焊縫高 度与倒 角邊寬 K	端 距 h	螺 栓		重 量 kg
		外 徑 D	螺栓孔 中心圓 直 徑 D_1	密封面 外 徑 D_2	厚 度 b	螺栓孔 直 徑 d			数 量 个	直 徑 (螺紋)	
$D_g = 65 \sim 500 \text{ mm}, P_g = 16 \text{ kg/cm}^2$											
300	325	445	396	366	25	26	7	8	16	M24	12.38
350	377	495	447	418	26	26	8	9	18	M24	14.10
400	426	560	505	472	30	30	9	10	18	M27	16.25
450	480	610	555	522	38	30	9	10	20	M27	29.14
500	530	665	610	578	42	30	10	11	22	M27	36.70

注：①表中所列為無縫鋼管和焊接鋼管的外徑，如使用水、煤氣輸送鋼管，該尺寸要相應更改。
②儘可能不選用括號內的公稱通徑。

標記示例：

$P_g = 6、10$ 和 16 kg/cm^2 ， $D_g = 50 \text{ mm}$ 船用搭焊鋼法蘭：

法蘭 6-16050 GB 573—65

$P_g = 16 \text{ kg/cm}^2$ ， $D_g = 400 \text{ mm}$ 船用搭焊鋼法蘭：

法蘭 16400 GB 573—65

- 法蘭應根據本標準的要求，並按統一規定的圖樣製造。
- 法蘭、螺栓和螺母的材料按表 3。

表 3

零件名稱	材 料		
	名 稱	牌 号	標 准 編 号
法 蘭	普通炭素鋼	A3	GB 700—65
螺 栓	優質炭素鋼	20	GB 699—65
螺 母		15	

注：經訂貨方同意，允許採用機械性能不低於表 3 牌號的其他材料。但應注意：
法蘭用鋼的含碳量不得超過 0.3%；
螺栓用鋼的硬度應大於螺母用鋼的硬度。

- 法蘭的表面應光滑，不得有降低強度和影響密封性的缺陷。
- 法蘭的端面應與其軸綫垂直，偏差不得大於 30'。
- 法蘭的內徑按管子的實際外徑加工，其直徑的允許偏差為 +1 mm。如按水煤氣管外徑尺寸加工，則在产品標記之前，增打符號“S”。
- 焊條的機械性能，不得低於強度較低的被焊接零件（法蘭或管子）的機械性能的下限。
- $P_g = 6 \text{ kg/cm}^2$ 的法蘭，除用於海水等腐蝕性介質外，經檢驗部門同意，允許單面焊接。
- 無縫鋼管暫按 Y B 231—70；焊接鋼管暫按 Y B 242—63；水、煤氣輸送鋼管暫按 Y B 234—63。
- 法蘭使用的螺栓按 GB 18—66，螺母按 GB 45—66。
- 法蘭使用的軟墊圈按 GB 583—65。
- 法蘭連接尺寸和密封面按 GB 569—65。
- 法蘭由製造廠技術檢查部門驗收，並出具合格證書。驗收時的檢查內容包括材料證明書、

尺寸和外觀。

15. 法蘭的外圓柱表面上，應打出下列標志：

- (1) 製造廠商標；
- (2) 本標準規定的型號和標準編號；
- (3) 生產批號；
- (4) 檢查合格印章。

16. 法蘭加工表面包裝前應塗工業凡士林。

免责声明

GB 573-1965 船用搭焊钢法兰

优诺沃标准下载中心 (www.uninovo.com)

国家标准下载	行业标准下载	国外标准下载	体系认证资料下载
国家标准查询	行业标准查询	国外标准查询	最新信息发布

如有转载请勿删除以上信息，谢谢合作

技术支持 Email : sales@uninovo.com MSN:sales@uninovo.net

欢迎访问上海优诺沃密封件有限公司 <http://www.uninovo.com>

让我们共同努力，走得更远...

热忱欢迎上传各类最新标准.

#免责声明#优诺沃公司对相关标准服务中所显示的信息或资料的准确性、内容、完整性、合法性、可靠性、可操作性或可用性不承担任何责任。