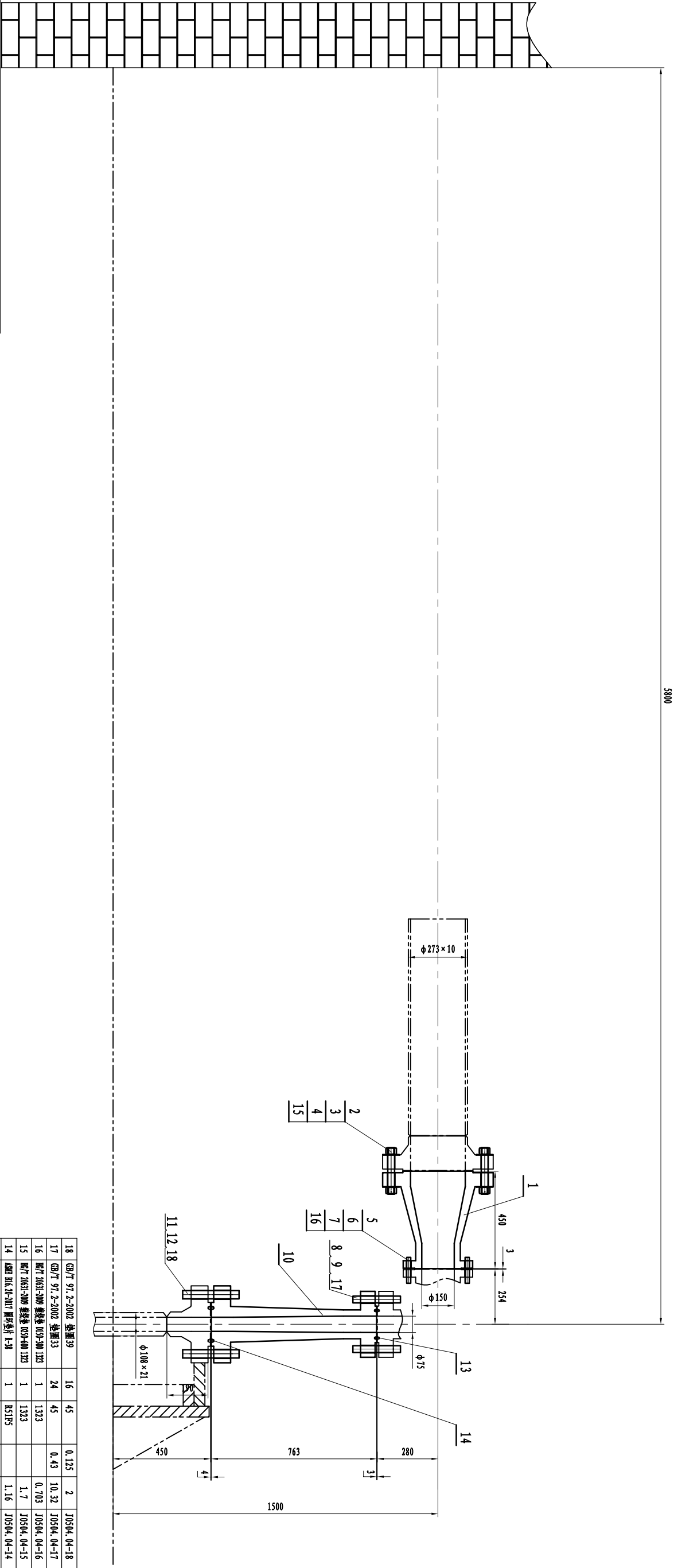


	日期	202308-11TH-10504_04
	文件号	
专业	会签人	
专业	日期	
专业	会签人	
专业	日期	
专业	会签人	



技术要求

- 合金钢紧固件应按HG/T 20634-2009《钢制管法兰用紧固件》要求进行发蓝处理。
- 公称压力大于C1600的全螺纹螺栓应逐根按NB/T 47013.4-2015《承压设备无损检测 第4部分：磁粉检测》进行磁粉探伤，并应符合II级要求。

明细表

编号	名称及规范	件数	材料	单件重量(kg)	图号	备注
1	工装 1	1	组合件	128.4	10504_04.1	
2	HG/T 20634-2009 螺栓 M3	16	35CrMo	1.56	24.96	10504_04-2
3	HG/T 20634-2009 螺母 M3	32	30CrMo	0.429	13.73	10504_04-3
4	GB/T 97.2-2002 垫圈 33	32	45	0.43	13.76	10504_04-4
5	HG/T 20634-2009 螺栓 M20x150	12	35CrMo	0.324	3.89	10504_04-5
6	HG/T 20634-2009 螺母 M20	24	30CrMo	0.101	2.42	10504_04-6
7	GB/T 97.2-2002 垫圈 20	24	45	0.33	7.92	10504_04-7
8	HG/T 20634-2009 螺栓 M3x260	12	35CrMo	1.598	19.18	10504_04-8
9	HG/T 20634-2009 螺母 M3	24	30CrMo	0.429	10.3	10504_04-9
10	工装 2	1	组合件	89.5	10504_04.10	
11	HG/T 20634-2009 螺栓 M3x290	8	35CrMo	2.538	20.3	10504_04-11
12	HG/T 20634-2009 螺母 M3x2	16	30CrMo	0.598	9.57	10504_04-12
13	GB/T 97.2-2002 垫圈 32	1	45	0.64	10504_04-13	
14	GB/T 97.2-2002 垫圈 32	1	45	0.64	10504_04-14	
15	HG/T 20634-2009 螺栓 M3x150	1	35CrMo	1.7	10504_04-15	
16	HG/T 20634-2009 螺母 M3x150	1	35CrMo	1.7	10504_04-16	
17	GB/T 97.2-2002 垫圈 33	24	45	0.43	10.32	10504_04-17
18	GB/T 97.2-2002 垫圈 39	16	45	0.125	2	10504_04-18

哈尔滨广瀚动力技术有限公司				北京航天动力研究所高温试验台工程及蒸汽制备系统	
批准	设计	比例	1:10	试验工位台 1	
审核	比例	1:10	图号	202308-11TH-10504_04	
校核	日期				