

计算机 文件号	2023GH-HTFM-J0504.05
------------	----------------------



- 1、合金钢紧固件应按GB/T 20634-2009《钢制管法兰用紧固件》要求进行发蓝处理。
- 2、公称压力大于CL600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。

18	GB/T 97.2-2002 垫圈39	16	45	0.125	2	10504、04-18		
17	GB/T 97.2-2002 垫圈30	24	45	0.053	1.27	10504、05-17		
16	BS/T 20634-2009 螺栓 M16×300 1323	1	1323		0.703	10504、04-16		
15	BS/T 20634-2009 螺栓 M16×600 1323	1	1323		1.7	10504、04-15		
14	BSMT M16-2017 螺栓垫片-33	1	B31R5		1.16	10504、04-14		
13	BSMT M16-2017 螺栓垫片-23	1	B31R5		0.56	10504、05-11		
12	BS/T 20634-2009 螺母 M16	16	35CnMo	0.598	9.57	10504、04-12		
11	BS/T 20634-2009 螺栓 M16×200	8	35CnMo	2.538	20.3	10504、04-11		
10	工 装 2	1	组合件		76.8	10504、05、110		
9	BS/T 20634-2009 螺母 M10	24	30CnMo	0.322	7.73	10504、05-9		
8	BS/T 20634-2009 螺栓 M16×20	12	35CnMo	1.176	14.11	10504、05-8		
7	GB/T 97.2-2002 垫圈20	24	45	0.33	7.92	10504、04-7		
6	BS/T 20634-2009 螺母 M10	24	30CnMo	0.101	2.42	10504、04-6		
5	BS/T 20634-2009 螺栓 M16×150	12	35CnMo	0.324	3.89	10504、04-5		
4	GB/T 97.2-2002 垫圈33	32	45	0.075	2.4	10504、04-4		
3	BS/T 20634-2009 螺母 M13	32	30CnMo	0.429	13.73	10504、04-3		
2	BS/T 20634-2009 螺栓 M16×20	16	35CnMo	1.56	24.96	10504、04-2		
1	工 装 1	1	组合件		128.4	10504、04、1		
编号	名称及规范	件数	材料	单件重量(kg)	总计	图号	备注	

明 细 表				总质量: 319.65kg	
哈尔滨 瀚动力技术发展有限公司				客户编号: 20230H-TTHM-10504_05	
北京航天动力研究所高温试验台工程				协段 预次	
及蒸汽辅助系统				施工图 A	
批准	设计	试验工位台 2			
审核	比例 1:10				
校核	日期	图号	20230H-TTHM-10504_05		