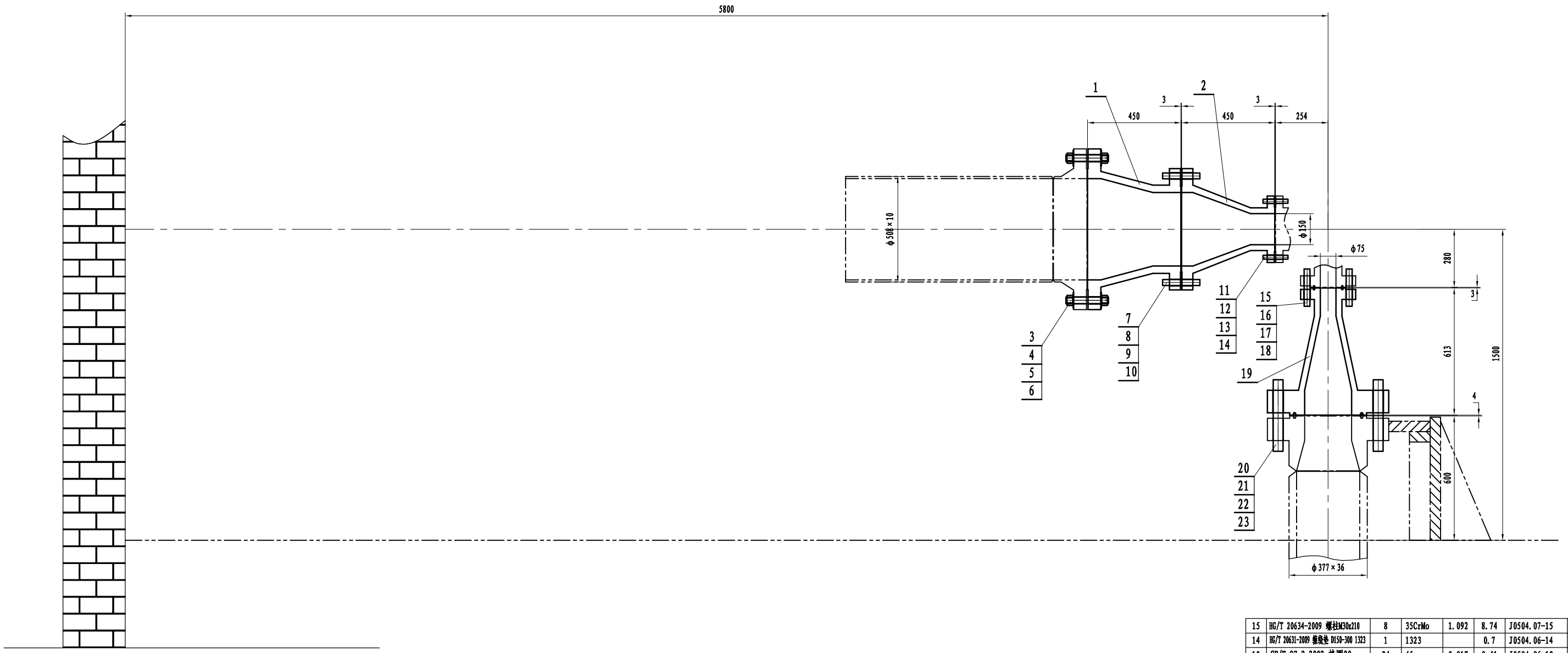
计算机文件号	2023GH-HTPM-J0504.07

专业	会签人	日期	专业	会签人	日期



技术要求

1、 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。

2、 公称压力大于C1600的全螺纹螺柱应逐根按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。

编号	名称及规范	件数	材料	单件质量(Kg)	总计质量(Kg)	图号	备注
23	ASME B16.20-2017 圆环垫片 R-54	1	R51F5		2.38	J0504.06-23	
22	GB/T 97.2-2002 垫圈48	24	45	0.281	6.74	J0504.06-22	
21	HG/T 20634-2009 螺母M48x3	24	30CrMo	1.064	25.57	J0504.06-21	
20	HG/T 20634-2009 螺柱M48x380	12	35CrMo	5.112	61.34	J0504.06-20	
19	工 装 3	1	组合件		189.3	J0504.07-19	
18	ASME B16.20-2017 圆环垫片 R-35	1	R51F5		0.58	J0504.07-18	
17	GB/T 97.2-2002 垫圈30	16	30CrMo	0.053	0.85	J0504.07-17	
16	HG/T 20634-2009 螺母 M30	16	35CrMo	0.322	5.15	J0504.07-16	
15	HG/T 20634-2009 螺柱M30x210	8	35CrMo	1.092	8.74	J0504.07-15	
14	HG/T 20631-2009 缠绕垫 D150-300 1323	1	1323		0.7	J0504.06-14	
13	GB/T 97.2-2002 垫圈20	24	45	0.017	0.41	J0504.06-13	
12	HG/T 20634-2009 螺母 M20	24	30CrMo	0.101	2.42	J0504.06-12	
11	HG/T 20634-2009 螺柱M20x150	12	35CrMo	0.324	3.89	J0504.06-11	
10	HG/T 20631-2009 缠绕垫 D350-300 1323	1	1323		2.1	J0504.06-10	
9	GB/T 97.2-2002 垫圈30	40	45	0.053	2.12	J0504.06-9	
8	HG/T 20634-2009 螺母 M30	40	30CrMo	0.322	12.9	J0504.06-8	
7	HG/T 20634-2009 螺柱M30x210	20	35CrMo	1.09	21.8	J0504.06-7	
6	HG/T 20631-2009 缠绕垫 D500-300 1323	1	1323		3.28	J0504.06-6	
5	GB/T 97.2-2002 垫圈33	48	45	0.075	3.6	J0504.06-5	
4	HG/T 20634-2009 螺母 M33	48	30CrMo	0.429	20.6	J0504.06-4	
3	HG/T 20634-2009 螺柱M33x230	24	35CrMo	1.5	36	J0504.06-3	
2	工 装 2	1	组合件		96.03	J0504.06.2	
1	工 装 1	1	组合件		202.3	J0504.06.1	

明 细 表

总质量：708.8Kg

参见图号：2023GH-HTPM-J0504.07

哈尔滨广瀚动力技术发展有限公司				北京航天动力研究所高温试验台及蒸汽制备系统	工程	阶段 施工图	版次 A
批 准		设 计		试验工位台 4			
审 核		比 例	1:10				
校 核		日 期		图 号	2023GH-HTPM-J0504.07		