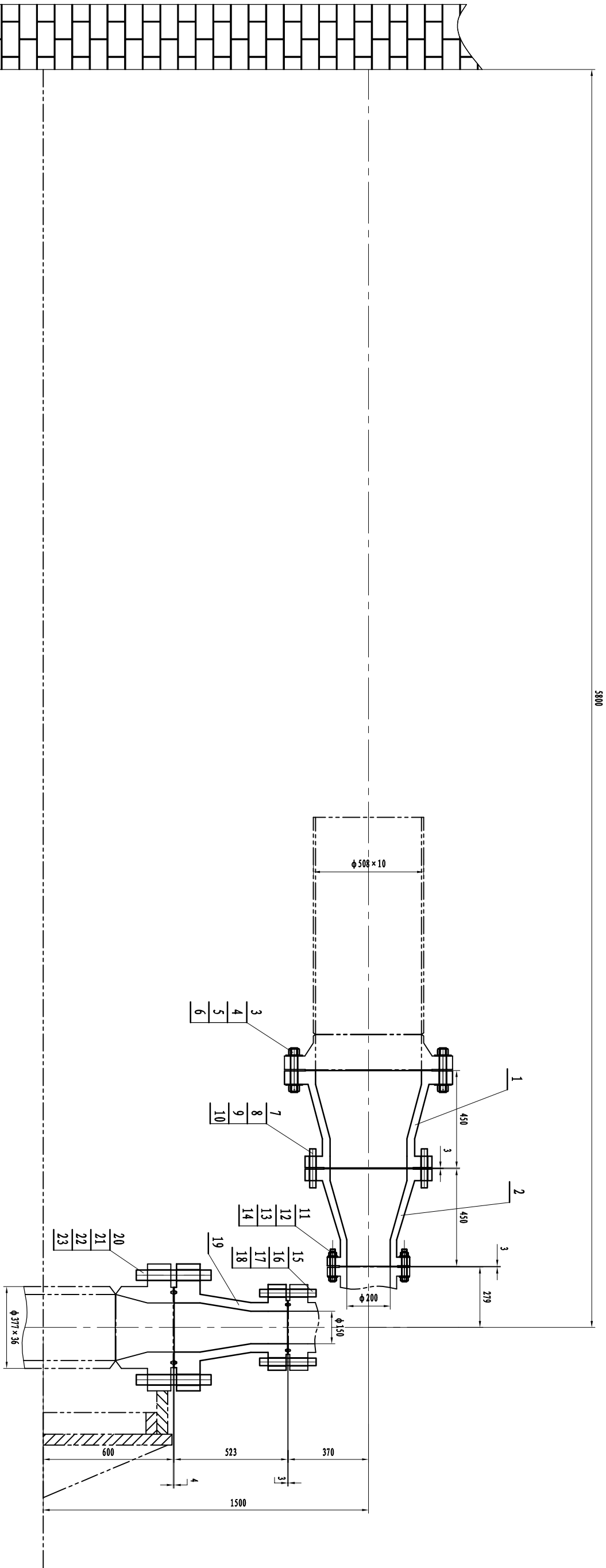




技术要求

- 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的全螺线螺栓应按NB/T 47013.4-2015《承压设备无损检测 第4部分：磁粉检测》要求进行磁粉探伤，并应符合Ⅱ级要求。

15	GB/T 20634-2009 螺母 M36x200	8	347H	2.2	17.6	10504.08-15	
14	GB/T 2063-2008 垫圈 1332	1	1333		0.875	10504.09-14	
13	GB/T 97.2-2002 垫圈 M24	24	45		0.032	10504.08-13	
12	GB/T 20634-2009 螺母 M24	24	30CtMo	0.177	4.25	10504.08-12	
11	GB/T 20634-2009 螺母 M170	12	35CtMo	0.558	6.7	10504.08-11	
10	GB/T 2063-2008 垫圈 1332	1	1333		2.1	10504.06-10	
9	GB/T 97.2-2002 垫圈 30	40	45		0.053	10504.06-9	
8	GB/T 20634-2009 螺母 M30	40	30CtMo	0.322	12.9	10504.06-8	
7	GB/T 20634-2009 螺母 M210	20	35CtMo	1.09	21.8	10504.06-7	
6	GB/T 2063-2008 垫圈 1332	1	1333		3.28	10504.06-6	
5	GB/T 97.2-2002 垫圈 33	48	45		0.075	10504.06-5	
4	GB/T 20634-2009 螺母 M33	48	30CtMo	0.429	20.6	10504.06-4	
3	GB/T 20634-2009 螺母 M3210	24	35CtMo	1.5	36	10504.06-3	
2	工 装 2	1	组合件		103.2	10504.06.2	
1	工 装 1	1	组合件		202.3	10504.06.1	
编号	名称及规范	件数	材料	单件总计	图号	备注	
明 细 表				总质量: 751.4kg			
哈尔滨广瀚动力技术发展有限公司				参见图号: 2023GR-HTPM-10504.09			
批准				设计	北京航天动力研究院航天试验台工程		
审核				比例 1:10	阶段 版本		
校核				日期	图号	施工图 A	
				试验工位台 6			
				2023GR-HTPM-10504.09			