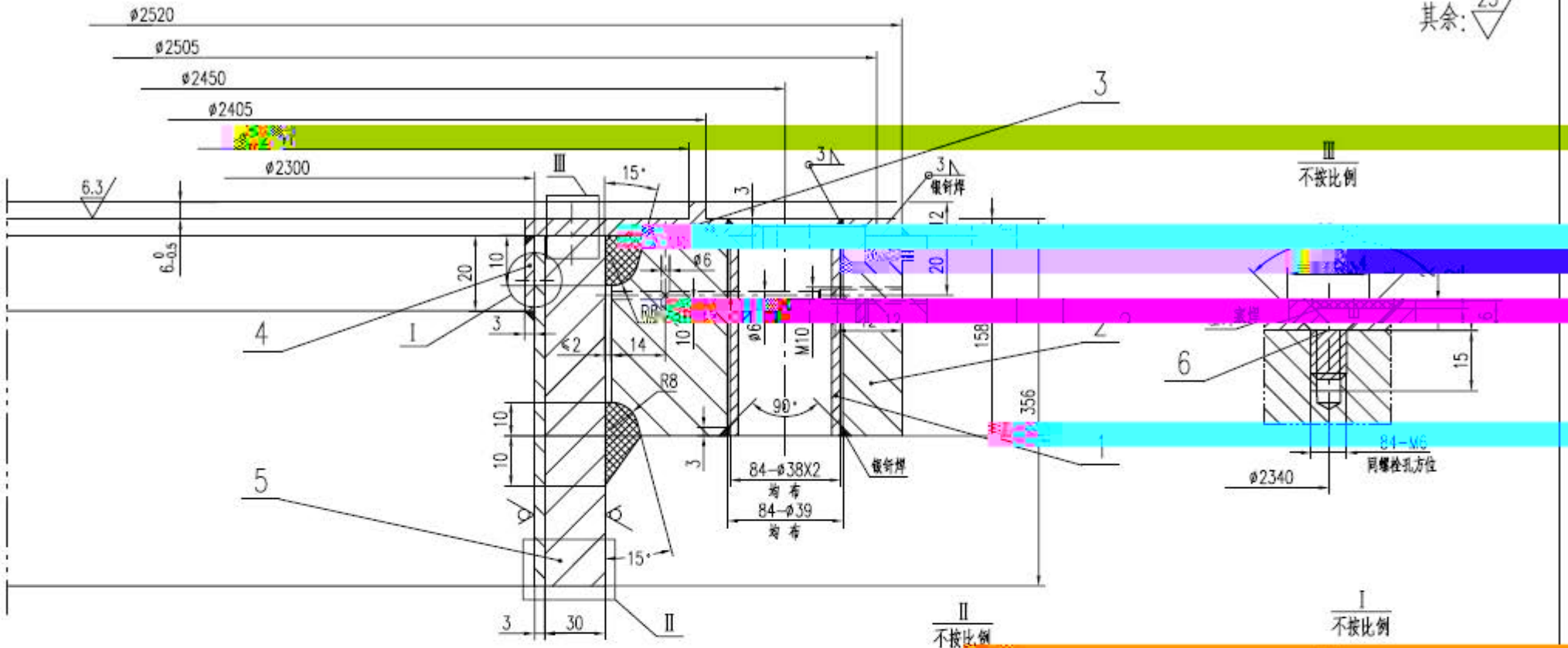
其余: 25



技术要求

1. 锻件应按NB/T47008-2010中的Ⅲ级要求进行制造、检验和验收.
2. 法兰密封面及表面不得有裂纹以及其它降低法兰强度或连接可靠性的缺陷.
3. 法兰上螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱通孔弦长的允差为± 0.6mm,任意两螺柱通孔弦长的允差为± 2.0mm.
4. 加工面未注公差尺寸 [illegible] GB/T1804的c级规定.
5. 检漏孔应通入0.4-0.5MPa的压缩空气或0.05MPa的氦气进行焊缝质量和渗透检查.检漏孔中心线应对两相邻螺柱通孔跨中.
6. 法兰密封面在管箱组焊后再精加工,加工后的环表面不得有裂纹.
7. 法兰与短节连接焊缝表面应进行磁粉检测,Ⅰ级合格.
8. 件5应满足NB/T47013.2-2015[illegible]对Ⅱ类的要求,[illegible]合界面的剪切强度不小于140MPa.
9. 其余要求按总图.

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(Kg)		
5		短节	1	TA1+Q345R		34.2+481.4	B2级
4		垫环 φ2300X3	1	TA1		2.6	
3		封环	1	TA2		24.2	
2		法兰环	1	16Mn锻		654.5	
1		接管 φ38X2	84	TA2	0.164	13.8	

件号	名称	材料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
6	法兰(一) DN2300	组合件	1332.6	1:25	ZHT10037-0200	ZHT10037-0000

6	GB/T68-2000	螺钉 M6X10	84	TA2	0.08	6.7	