



26 焦压1-29/40

-40	12	RK450RF16.17-6	法兰轴耳	2	Q235B	0.7	1.4	对各件1件
-39	11	RK450RF16.17-5	盖轴耳A	2	Q235B	0.8	1.6	对各件1件
-38	10	GB/T 95-2002	垫圈 24	2	100HV	0.03	0.1	
-37	9	GB/T 91-2000	销 6.3×36	2	Q215	0.01	0.0	
-36	8	RK450RF16.17-4	销轴	1	Q235B	1.2	1.2	
-35	7	RK450RF16.17-3	把手	1	Q235B	0.3	0.3	
-34	6	RK450RF16.17-2	法兰盖 BL 450-16 RF	1	Q345R	96.5	96.5	附T 2652-2009
-33	5	HG/T 20606-2009	垫片 RF 450-16	1	XB450	0.5	0.5	
-32	4	RK450RF16.17-1	法兰 SO 450(B)-16 RF	1	16MnII	49.5	49.5	附T 2652-2009
-31	3	HG/T 20613-2009	螺母 M27	20	8	0.1	2.0	
-30	2	HG/T 20613-2009	六角头螺栓 M27×120	20	8.8	0.7	14.0	
-29	1	GB/T 713-2003	筒节 $\phi 480 \times 10$ L=280	1	Q345R	26.6	26.6	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注		
		设备			重量	重量 (kg)		
		工程			共 1 套	193.7		
		设计				比例		
		审核				1:3		
		批准				第 1 套		
		标准北				图号		
		图号				RK450RF16.17		

### 技术要求

- 人孔焊接组装完毕后, 应保证密封面位置准确, 紧固件受力均匀, 孔盖开启、关闭灵活, 无卡阻等, 确保焊接组装质量。
- 人孔焊接组装完毕后, 应同所在压力容器一起进行压力试验。
- 执行标准HG/T 21517-2014, 未说明事宜参照标准HG/T 21517-2014。

设备	钢制人孔和手孔	材料	甘肃福集团西高重二股份有限公司
工程		组合	
设计	人孔 RF III b (NW-XB450)A 450-16	重量 (kg)	193.7
审核		比例	1:3
批准		图号	第 1 套
标准北		图号	RK450RF16.17