



26碳压2-27/33
26碳压1-27/33

技术要求

- 1、手孔焊接组装完毕后，应同所在压力容器一起进行压力试验。
- 2、执行标准HG/T 21530-2014，未说明事宜参照标准HG/T 21530-2014。

-33	7	SK150RF16.30/1	把手	1	Q235B	0.2	0.2	
-32	6	BL15016RF	法兰盖 BL 150-16 RF	1	Q345R	10.5	10.5	HG/T 20692-2009
-31	5	HG/T 20606-2009	垫片 RF 150-16	1	XB450	0.2	0.2	
-30	4	SO150B16RF	法兰 SO 150(B)-16 RF	1	16MnII	7.5	7.5	HG/T 20692-2009
-29	3	HG/T 20613-2009	螺母 M20	8	8级	0.1	0.8	
-28	2	HG/T 20613-2009	六角头螺栓 M20×75	8	8.8级	0.3	2.4	
-27	1	GB/T 8163-2018	筒节 $\phi 159 \times 6$ L=163	1	20	3.7	3.7	
				数量	材料	单件		备注
						重量		

序号		代号	名称	数量	材料	重量	备注
			设备工程	甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司			
			年、月、日	手孔 RF III b (WM-XB450) 150-16			
标记		更改文件号	签名	年、月、日	材质	重量 (Kg)	比例
设计		米广博			组合	25.3	1:2
审核					共 1 张		第 1 张
批准					图号	SK150RF16.30	
标准化							