



26 氟压-12/23

-23	12	RK450RF16.18-5	法兰轴耳	2	Q235B	0.68	1.36	对称各1件
-22	11	RK450RF16.18-4	盖轴耳A	2	Q235B	0.8	1.6	对称各1件
-21	10	GB/T 95-2002	垫圈 24	2	100HV	0.05	0.1	
-20	9	GB/T 91-2000	开口销 A型 6.3x36	2	Q215	0.03	0.06	
-19	8	RK450RF16.18-3	销轴	1	Q235B	1.2	1.2	
-18	7	本图	把手	1	Q235B	0.33	0.33	
-17	6	RK450RF16.18-2	法兰盖 BL 450-16 RF	1	Q345R	96.07	96.07	HG/T20592
-16	5	HG/T 20606-2009	垫片 RF 450-25	1	XB450	0.5	0.5	
-15	4	RK450RF16.18-1	法兰 WN 450(B)-16 RF	1	16MnII	51.96	51.96	HG/T20592
-14	3	HG/T 20613-2009	六角头螺栓 M27x155	20	35Cr-MoA	0.9	18	
-13	2	HG/T 20613-2009	螺母 M27	20	30Cr-MoA	0.3	6	
-12	1	GB/T13-2023	筒节	1	Q345R	17.63	17.63	
				数量	材料	重量		备注
序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注	
				设备	重量 (kg)		比例	
				工程	194.81		1:3	
				设计	本 张		张 数	
				审核	图号		图号	
				批准	RK450RF16.18			
				标准化				

技术要求

1. 人孔焊接试验完毕后, 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。
2. 人孔焊接试验完毕后, 应在所在压力容器一起进行压力试验。
3. 执行标准 HG/T 21518-2014, 未说明事宜参照标准 HG/T 21518-2014。