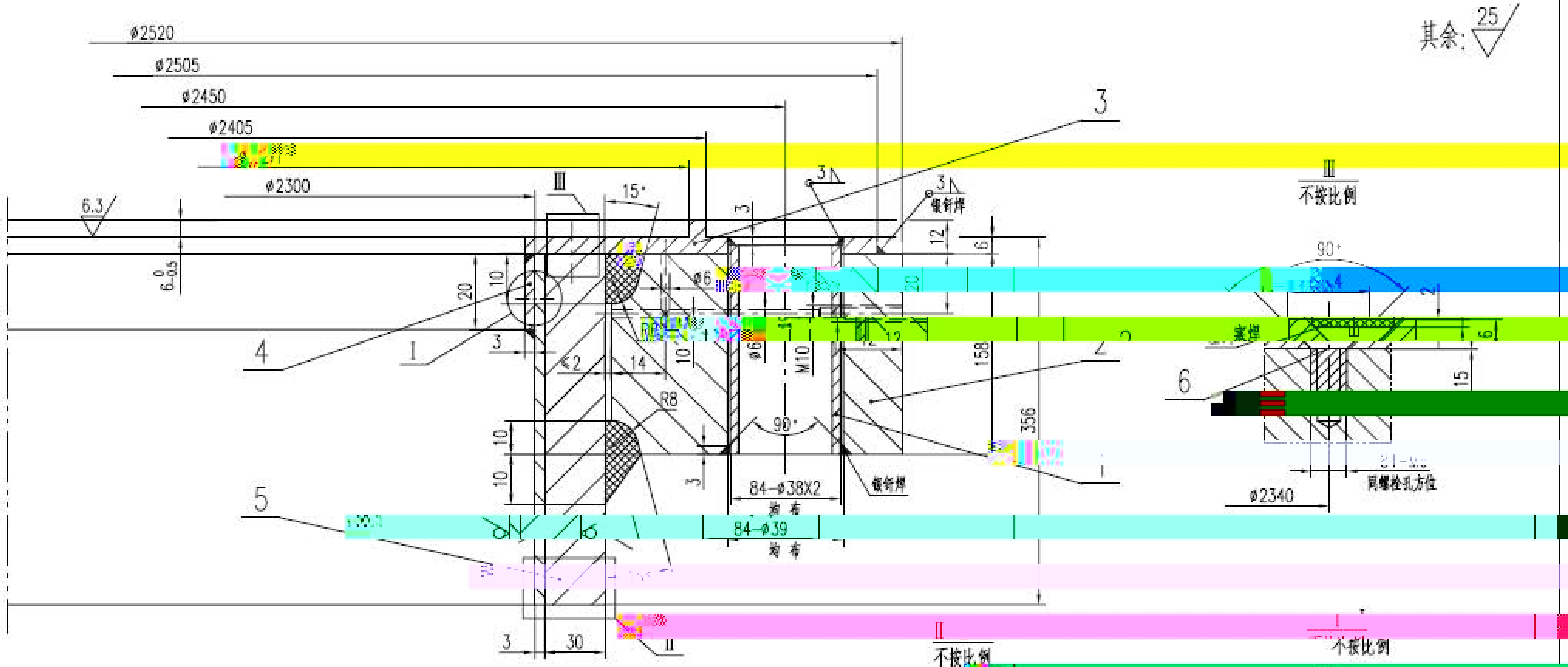
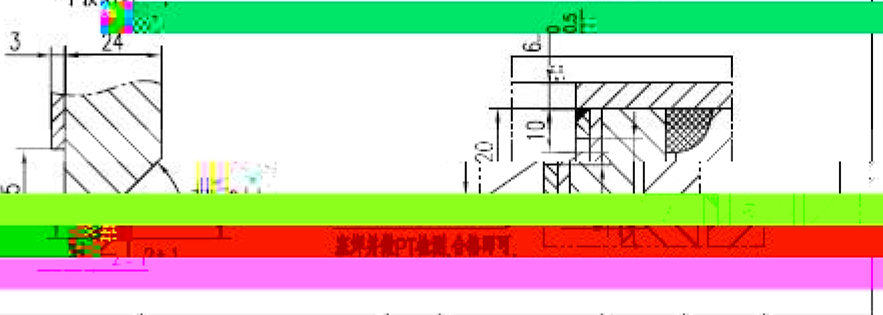

其余: 25
φ2520
φ2505
φ2450
φ2405
φ2300
6.3
Ⅲ
15°
3
3
银钎焊
12
6
20
10
4
Ⅰ
3
≤2
14
φ6
10
φ6
M10
12
158
356
R8
90°
10
10
3
84-φ38X2
均布
84-φ39
均布
银钎焊
5
Ⅱ
3
30
Ⅲ
不按比例
90°
2
密焊
6
15
6
φ2340
同螺栓孔方位


Ⅱ
不按比例
3
24
Ⅰ
不按比例
6
0.5
10
20
2:1
密焊并做PT检测,合格即可.

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/T[illegible]规定.
5. 检漏孔应通入0.4-0.5MPa的压缩空气或0.05MPa的氨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/T47[illegible]09《钛-钢复合板技术规定》B2级的相关要求,并以消应力状态供货,其复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
6	GB/T68-2000	螺钉 M6X10	84	TA2	0.08	6.7	
5		[illegible]	1	TA1+Q345R		34.2	B2级
4		垫环 φ2300X3	1	TA1		2.6	
3		[illegible]	1	TA2		24.2	
2		法兰环	1	16Mn锻		654.5	
1		接管 φ38X2	84	TA2	0.164	13.8	
					重量(Kg)		

件号	名称	材料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
2	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]0037-0200	[illegible]0037-0000