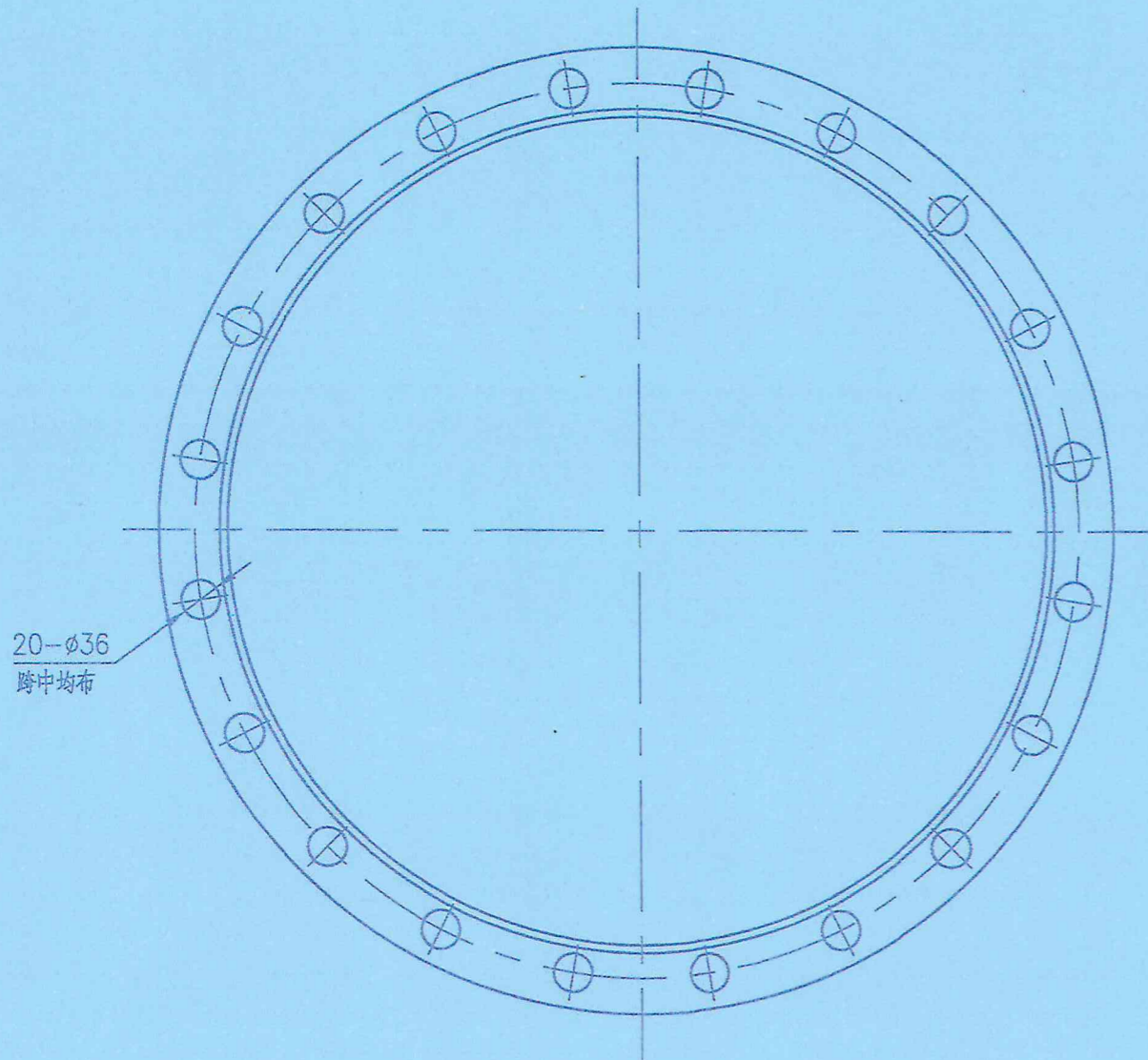
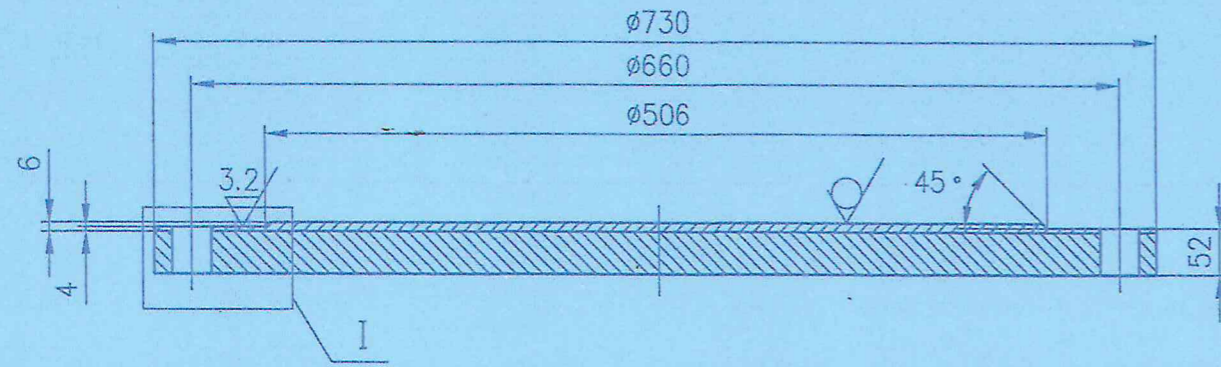


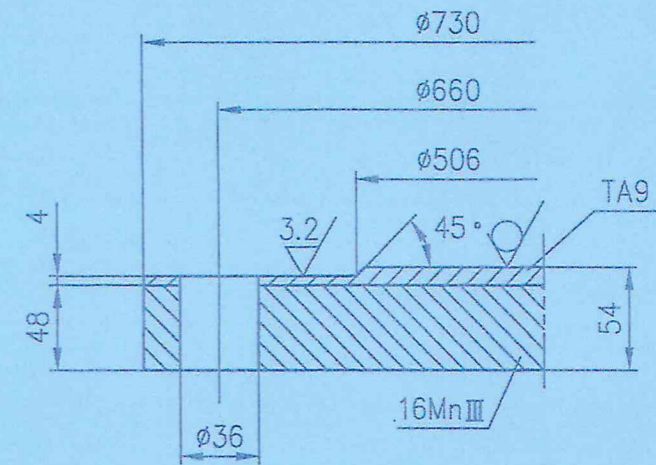
其余 12.5/

### 技术要求

1. 焊接要求见装配图。
2. 16Mn 锻件按 NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中 III 级进行制造和验收。  
16Mn 锻件还应进行夏比 (V 型缺口) 冲击试验, 试验温度为 -20℃, 冲击吸收能量值 KV2 (三个标准试样的冲击功算术平均值) 应不小于 41J, 允许其中一个试样的冲击吸收能量值小于 41J, 但不得低于 29J。
3. 法兰盖表面必须光滑, 不得有气孔、裂纹、斑疤、毛刺和其它能降低法兰强度及法兰连接可靠性的缺陷。
4. 复合钢板应符合 NB/T47002.3-2019《压力容器用复合板 第 3 部分: 钛钢复合板》中的 B1 级规定。
5. 法兰盖其他技术要求和尺寸按 HG/T20592-2009 BL 500-25 进行制造、检验和验收。
6. 机械加工表面未注线性尺寸的极限偏差按 GB/T1804-2000 中 m 级的要求。
7. 其他要求见装配图。



I  
不按比例



4件

中华人民共和国  
 工程设计综合资质  
 甲级证书A112000022

A

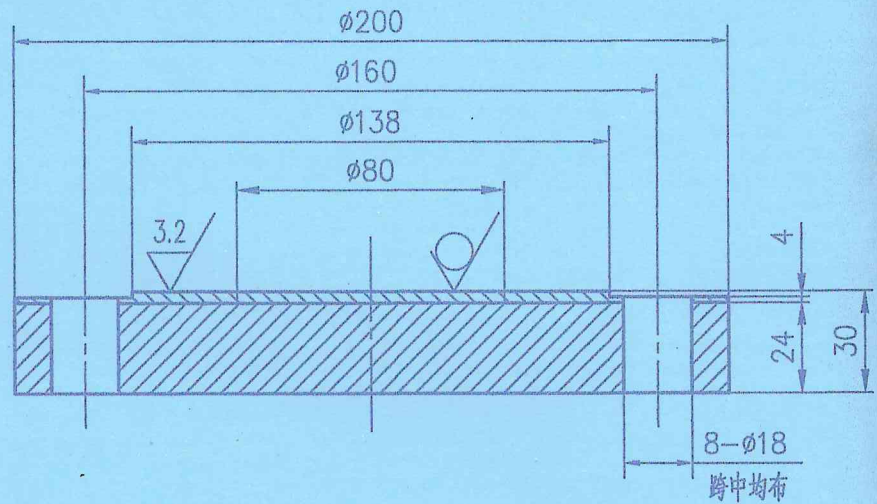
棱  
其

### 技术要求

1. 焊接要求见装配图。
2. 16Mn 锻件按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中Ⅲ级进行制造和验收。  
16Mn 锻件还应进行夏比(V型缺口)冲击试验, 试验温度为-20℃, 冲击吸收能量值KV2(三个标准试样的冲击功算术平均值)应不小于41J, 允许其中一个试样的冲击吸收能量值小于41J, 但不得低于29J。
3. 法兰盖表面必须光滑, 不得有气孔、裂纹、斑疤、毛刺和其它能降低法兰强度及法兰连接可靠性的缺陷。
4. 复合钢板应符合NB/T47002.3-2019《压力容器用复合板 第3部分: 钛钢复合板》中的B1级规定。
5. 法兰盖其他技术要求和尺寸按HG/T20592-2009 BL 80-25进行制造, 检验和验收。
6. 机械加工表面未注线性尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000中m级的要求。
7. 其他要求见装配图。

B

C



1件

D