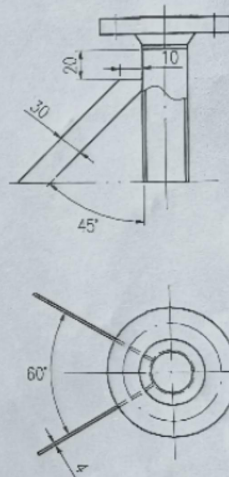


N5口加载箱详图
不涂光制



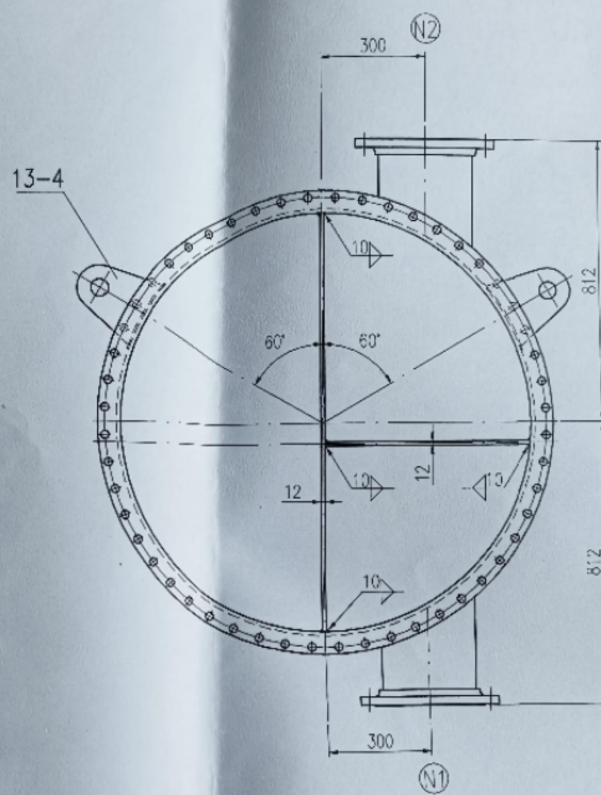
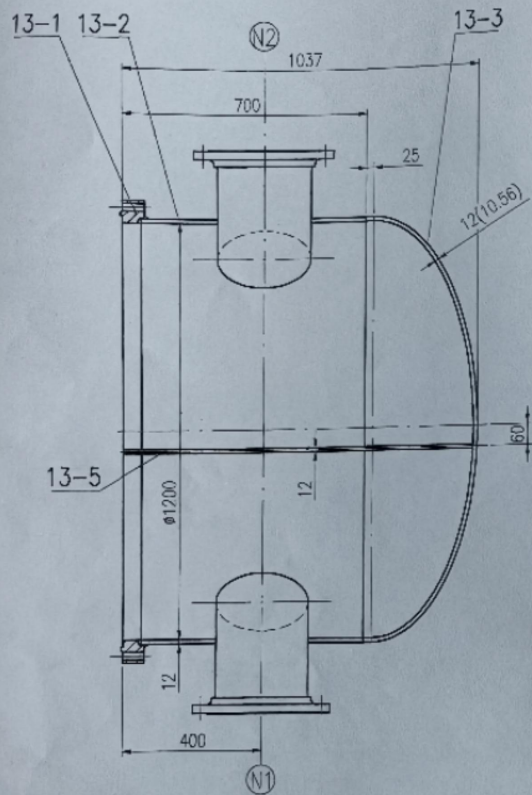
其余 ✓

技术要求:

1. 管箱法兰端面应与轴线垂直, 其偏差不得超过0.4mm。
2. 法兰密封面及表面不得有裂纹以及降低法兰强度或连续可靠的缺陷。
3. 管箱在组焊合格后进行消除应力热处理, 热处理前应将所有连接件焊于设备上, 热处理后不得再在设备上施焊。热处理后加工法兰和分程隔板密封面及螺栓孔。
4. 分程隔板密封面应低于法兰密封面0.3mm。
5. 吊耳与管箱焊接接头应按NB/T 47013.4-2015要求100%MT, I级合格。
6. 其他要求见装配图

注: 本吊耳仅用于起吊本管箱, 不得起吊整套设备。

N7	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 45 \times 4.5$ L=157	1	20	0.7		
	HG/T 20592-2009	SO 40(B)-16 RF	1	20	2		
N6	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 32 \times 4$ L=157	1	20	0.45		
	HG/T 20592-2009	SO 25(B)-16 RF	1	20	1.5		
1-5	SCR-15-1	分程隔板 I i=12	1	Q345R	68.2		
1-4	NB/T 47021-2012	筒节法兰 FM 1200-0.6	1	16MnII	115.2	$\delta s=12$	
1-3	HG/T 21574-2013	吊耳 HP-1-3.5-8	2	组合件	6.7	13.4	
1-2	GB/T 713.1-2023	筒节 DN 1200x 12 L=300	1	Q345R	107.6		
1-1	GB/T 25198-2023	封头 EHA1200x 12(10.56)	1	Q345R	154.6		
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	备注 REMARKS	
1		左管箱	组合件	465	/	SCR-15-1	
件号 PART NO.		名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG.



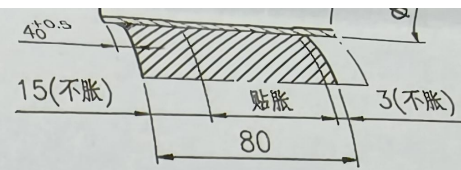
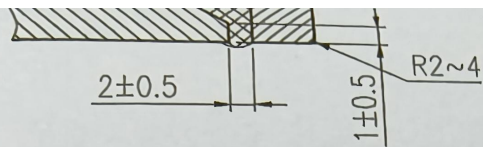
其余 ✓

技术要求:

1. 管箱法兰端面应与轴线垂直, 其偏差不得超过0.4mm。
2. 法兰密封面及表面不得有裂纹以及降低法兰强度或连续可靠的缺陷。
3. 管箱在组焊合格后应进行消除应力热处理, 热处理前应将所有连接件焊于设备上, 热处理后不得再在设备上施焊。热处理后加工法兰和分程隔板密封面及螺柱孔。
4. 分程隔板密封面应低于法兰密封面0.3mm。
5. 吊耳与管箱焊接接头应按NB/T 47013.4-2015要求100%MT, I级合格。
6. 其他要求见装配图

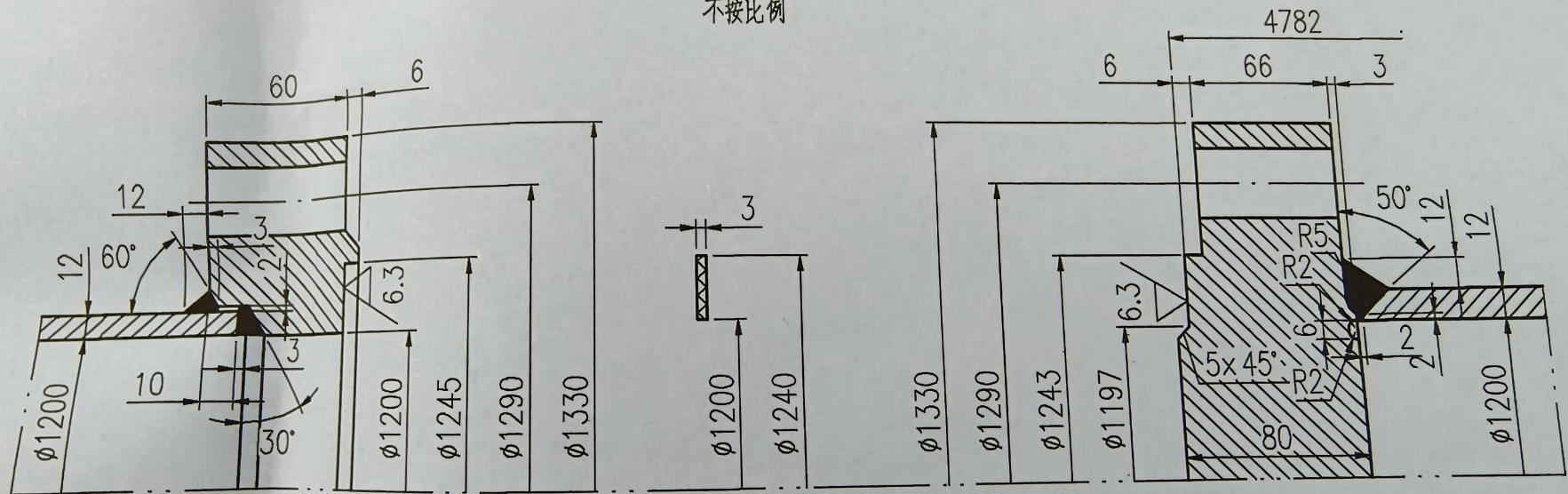
注: 本吊耳仅用于起吊本管箱, 不得起吊整套设备。

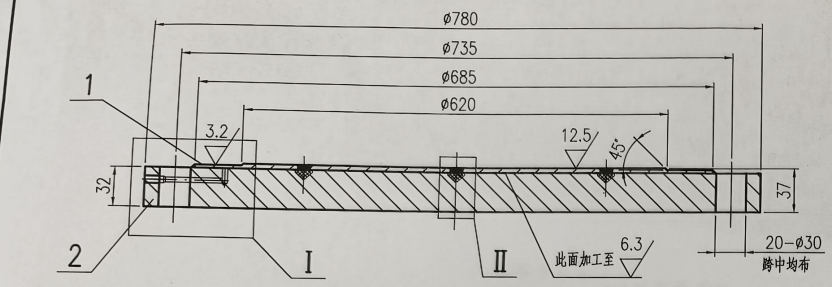
N1, N2	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 273 \times 7$ L=392	2	20	18	36	
	HG/T 20592-2009	SO 250(B)-16 RF	2	20II	14	28	
13-5	SCR-15-1	分程隔板II t=12	1	Q345R		153	
13-4	HG/T 21574-2018	吊耳HP-1-3.5-8	2	组合件	6.7	13.4	
13-3	GB/T 25198-2023	封头HA1200x12(10.56)	1	Q345R		154.6	
13-2	GB/T 731-2023	角钢DN 1200x12 L=650	1	Q345R		233	
13-1	NB/T 47021-2012	管箱法兰FM 1200-0.6	1	16MnII		115.2	$\delta_s=12$
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	KG/PC	TOTAL	REMARK
13		右管箱	组合件	733	/	SCR-15-1	SCR-15-0
件号	名称	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	RATIO	DRAWING NO.	ASS. DRWG. NO.	



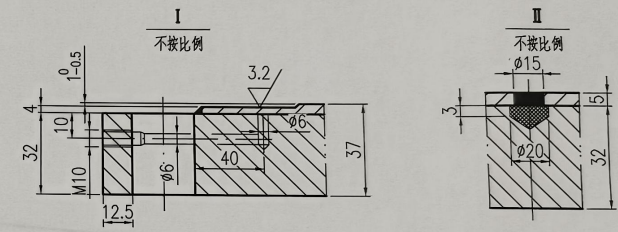
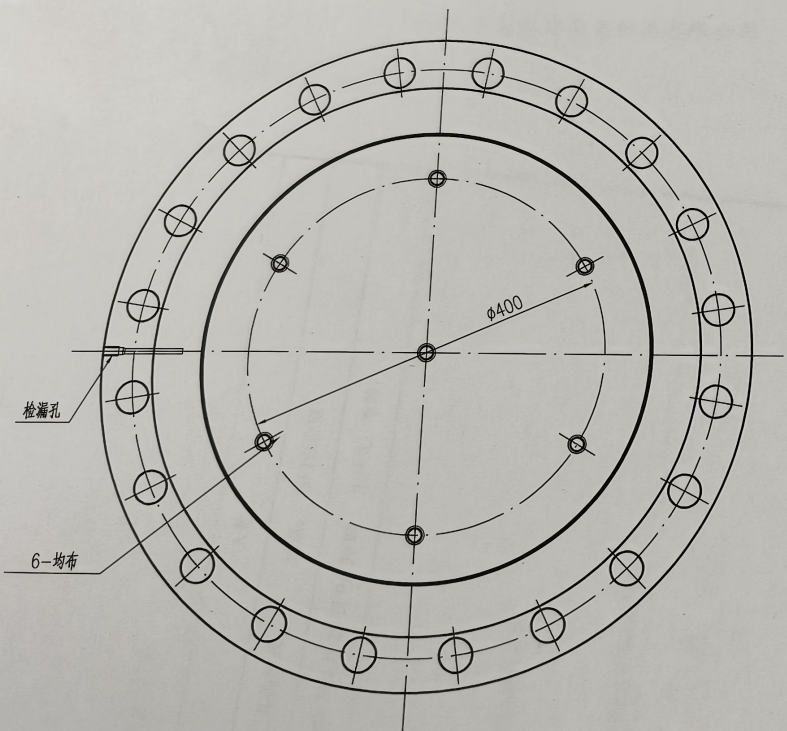
法兰、垫片、管板详图

不按比例





- 技术要求
1. 焊接要求见装配图。
 2. 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。
 3. 法兰盖其他技术要求和尺寸按HG/T20592-2009BL600-10进行制造、检验和验收。
 4. 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。
 5. 其他要求见装配图。
- 注：1. 检漏孔应通入0.3MPa~0.5MPa压缩空气进行焊接接头质量的渗漏检查。检漏孔中心线应与两相邻两螺栓通孔跨中。



2	按本图	法兰盖	1	Q345R	--	--													
1	按本图	环板φ685 t=5	1	S31603	--	--													
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重 SINGLE TOTAL		备注												
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT		REMARK												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>版次</th> <th>修改内容</th> <th>日期</th> <th>修改</th> <th>校对</th> <th>审核</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>								版次	修改内容	日期	修改	校对	审核						
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核														
<p>本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应承担法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>																			
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.				项目名称 ENTRY NAME		云南三环中化化肥有限公司 100kt/a电池用磷酸二氢铵项目													
设计 DESIGN		回酸槽 DN600人孔法兰盖 装配图		设计阶段 DESIGN PHASE		施工图													
校对 CHECK				比例 SCALE		1:5 版本REV. 0													
标准化审查 S.T.D				第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.													
审核 REVIEW				图号		SCR-LX-22													
批准 RATIFY				DWG NO.															