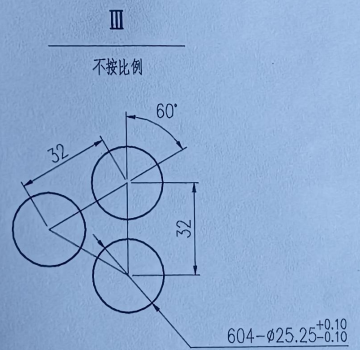
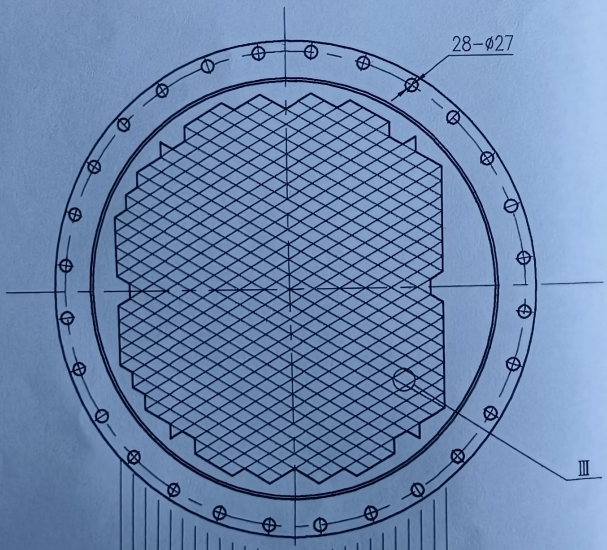
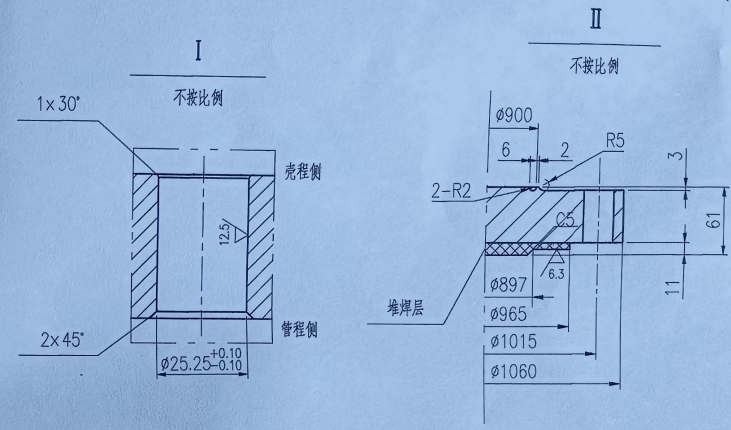
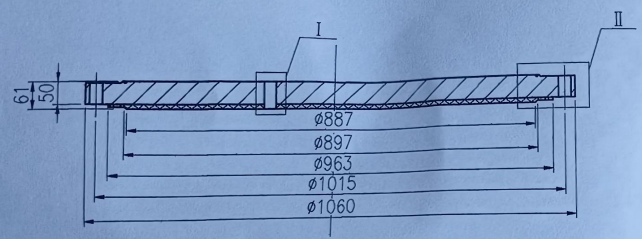


技术要求:

1. 锻件应按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中规定的III级进行制造、检验和验收;
2. 过渡层焊条采用E309-16, 耐腐蚀焊条采用E308-16;
3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.300mm。
4. 管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度公差为0.080mm, 孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
5. 管板钻孔后(出钻侧) > 96%的孔桥宽度必须 > 5.79mm, 最小孔桥宽度为4.05mm。
6. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为±0.6mm, 任意两螺栓孔弦长极限偏差为±1.5mm。
7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。
8. 管板表面堆焊过渡层+面层(耐腐蚀)共11mm, 整个堆焊层表面应平整, 平面度允差≤1mm, 堆焊层厚度应该均匀最厚与最薄之差≤1mm, 且任意点过渡层和面层厚度分别不小于3mm, 堆焊过渡层并进行100%PT检测, 检测合格后应进行消除应力热处理。面层堆焊完成后进行100%PT+100%UT按NB/T47013中的要求, I级合格;

19	上管板	16MnIII+堆焊S30408	254	1:10	SCR-25-1	SCR-25-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

其余 25



10 17 21 23 25 25 27 25 27 25 25 23 21 16
14 18 20 24 26 26 26 26 26 24 20 18

技术要求:

1. 锻件应按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中规定的III级进行制造、检验和验收;
2. 过渡层焊条采用E309-16, 耐腐蚀层焊条采用E308-16;
3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.300mm.
4. 管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度公差为0.080mm, 孔表面不允许存在贯通的纵向条纹.
5. 管板钻孔后(出钻侧)≥96%的孔桥宽度必须≥5.79mm, 最小孔桥宽度为4.05mm.
6. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为±0.6mm, 任意两螺栓孔弦长极限偏差为±1.5mm.
7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度.
8. 管板表面堆焊过渡层+面层(耐腐蚀层)共11mm, 整个堆焊层表面应平整, 平面度允差≤1mm, 堆焊层厚度应均匀最厚与最薄之差≤1mm, 且任意点过渡层和面层厚度分别不小于3mm. 堆焊过渡层并进行100%PT检测, 检测合格后应进行消除应力热处理. 面层堆焊完成后进行100%PT+100%UT, 按NB/T47013中的要求, I级合格;

29	下管板	16MnIII+堆焊S30408	254	1:10	SCR-25-1	SCR-25-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.