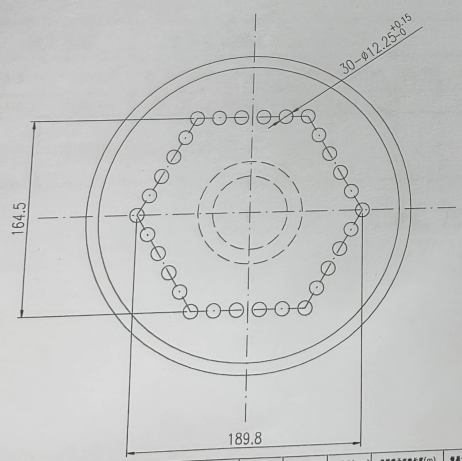
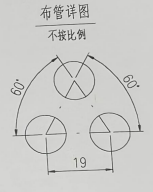
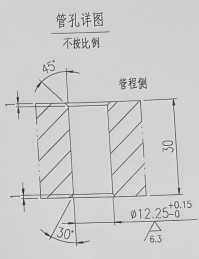
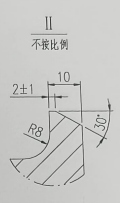
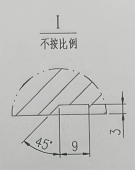
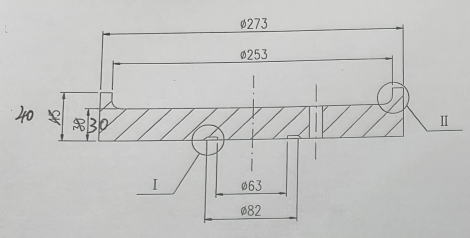


技术要求:

1. 所用Q345R板材, 应符合GB/T 713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的规定, 供货状态: 正火;
2. 板材应按照NB/T 47013.3-2015《承压设备无损检测》进行UT检测, II级合格;
3. 堆焊层表面应平整, 堆焊层厚度均匀, 堆焊层的过渡层 $\geq 3\text{mm}$, 耐蚀层 $\geq 3\text{mm}$;
4. 过渡层焊条采用E309-16, 耐蚀层焊条采用E308-16;
5. 过渡层堆焊完毕后, 按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》进行100%渗透检测, I级合格;
6. 过渡层堆焊完毕后, 进行焊后消应力热处理后, 再进行耐蚀层堆焊。
7. 然后按图加工法兰盖密封面, 对加工后的耐蚀层表面, 按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》进行100%渗透检测, I级合格;
8. 机械加工表面的线性尺寸的极限偏差按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》中的m级规定。

M1~2-4	法兰盖 DN450	Q345R+堆焊S30408	173.3 10.7	--	SCR-18-1	SCR-18-1
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.

12.5
其余 ∇



- 技术要求:
1. 板材利旧, 厚度尺寸不小于图样厚度即可;
 2. 材料不得有裂纹、夹杂等明显的缺陷存在;
 3. 必须保证96%以上的孔桥宽度 $B \geq 2.76\text{mm}$, 且最小孔桥宽度 $B_{\text{min}} = 2.25\text{mm}$;
 4. 管板端面应与轴线垂直, 垂直度允许偏差为 0.2mm ;
 5. 管孔应垂直于管板表面, 垂直度允许偏差为 0.1mm ;
 6. 板加工表面的线性尺寸的极限偏差按GB/T 1804-2000中的m级的规定;

2件

件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
/	管板	S30408	/	/	/

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

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许可不得擅自复制或传播, 不得以任何方式复制或传播至第三方, 违者追究相关法律责任。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

设计 DESIGN	日期	绕管换热器管束样品 零件图	设计阶段 DESIGN PHASE	初步设计
校对 CHECK	日期		比例 SCALE	1: X 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D	日期		第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW	日期		图号	SCR-30-1
批准 RATIFY	日期		DWG NO.	

序号	管束中心距(mm)	管束厚度(mm)	管子间距(mm)	管束内径	管束外径	管束重量(kg)	管束长度(mm)	管束重量(kg)	管束长度(m)
0	/	/	/	/	/	/	/	4/4	/
1	235	10	4	ε	7.3	7	/	6	4/4
2	283	10	4	ε	7.3	6.5	/	6.2	4/4
3	291	10	4	ε	7.3	6	/	6.2	4/4

徐思立

王硕 240062007