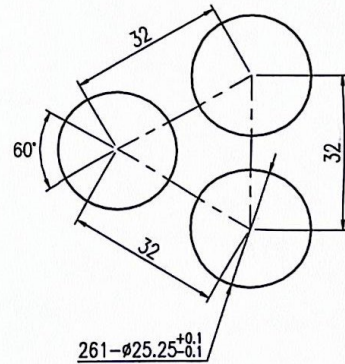
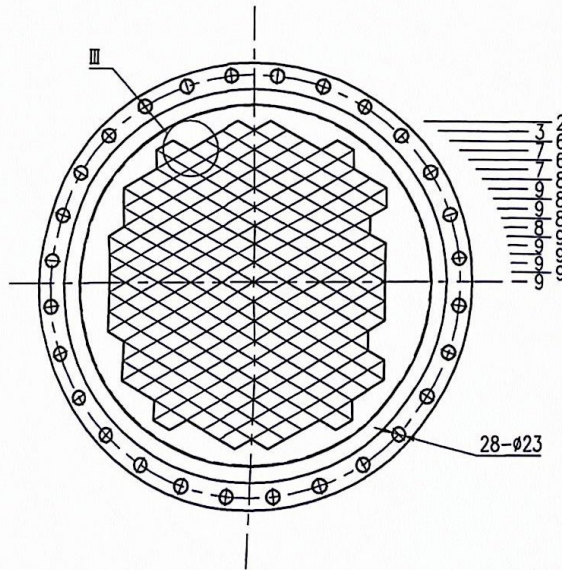


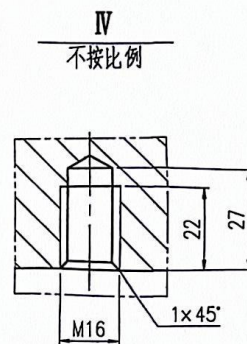
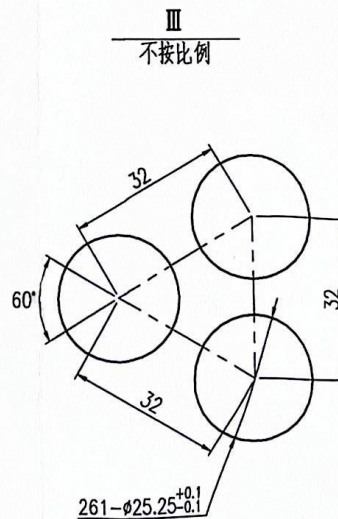
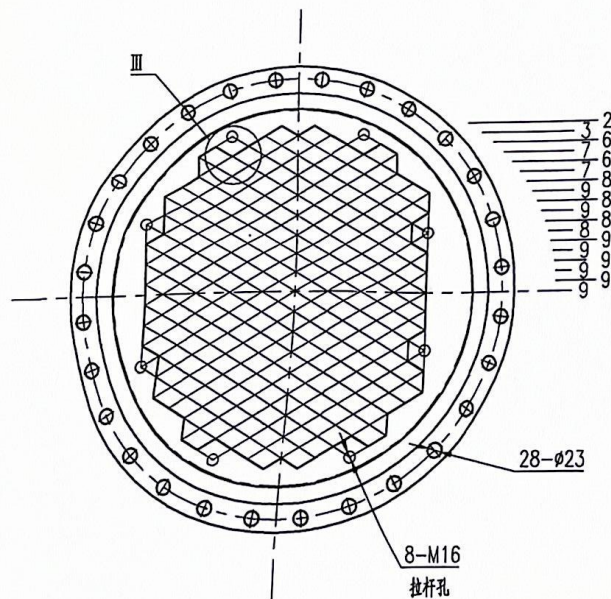
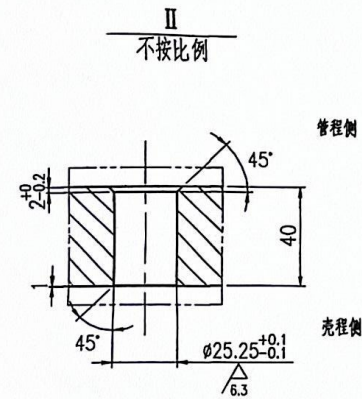
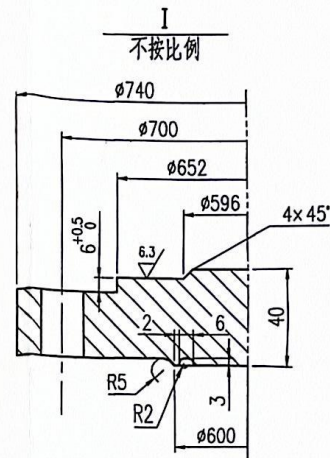
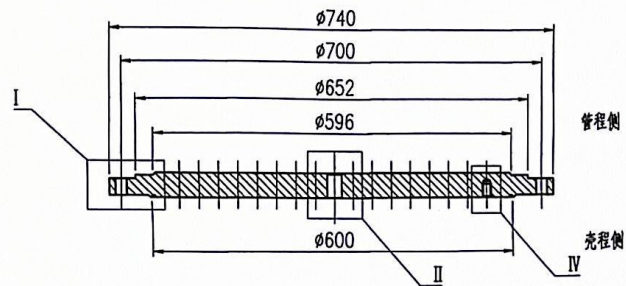
III
不按比例



技术要求:

1. 管板应符合NB/T 47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢件》的要求, 使用状态为正火。
2. 管板面应与轴线垂直, 其垂直度允差为0.25mm。
3. 管孔应严格垂直于管板面, 其垂直度允差为0.08mm。
4. 管板钻孔后(出钻侧)≥96%孔桥宽度必须≥5.86mm, 4%允许的最小孔桥宽度为4.05mm。
5. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间弦长极限偏差为±0.6mm, 任意两螺栓弦长极限偏差为±1.5mm。
6. 两块管板必须同时配钻, 钻孔后边缘毛刺要清理干净。
7. 除注明外, 机械加工面线性尺寸极限偏差按GB/T1804《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》第m级精度要求。

3	下管板 t=40	16MnIII	85.6 /	SCR-28-1	SCR-28-0
件号 PART NO	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



技术要求:

- 1、管板应符合NB/T 47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢件》的要求，使用状态为正火。
- 2、管板面应与轴线垂直，其垂直度允差为0.25mm。
- 3、管孔应严格垂直于管板面，其垂直度允差为0.08mm。
- 4、管板钻孔后(出钻侧)≥96%孔桥宽度必须≥5.86mm，4%允许的最小孔桥宽度为4.05mm。
- 5、螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间弦长极限偏差为±0.6mm，任意两螺栓弦长极限偏差为±1.5mm。
- 6、两块管板必须同时配钻，钻孔后边缘毛刺要清理干净。
- 7、除注明外，机械加工面线性尺寸极限偏差按GB/T1804《一般公差未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》第m级精度要求。

15	上管板 t=40	16MnIII	85.6	/	SCR-28-1	SCR-28-0
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.