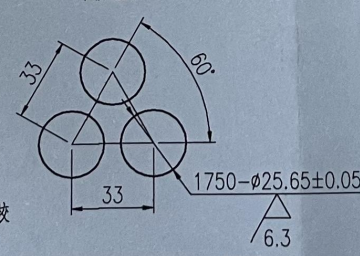
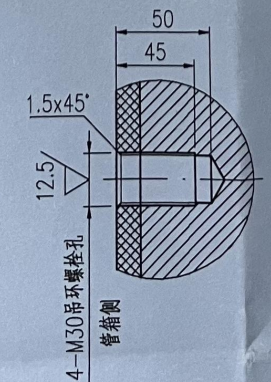


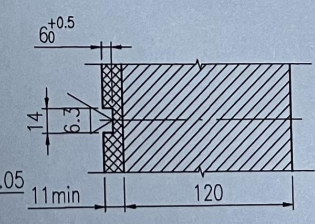
管孔布置图
不按比例



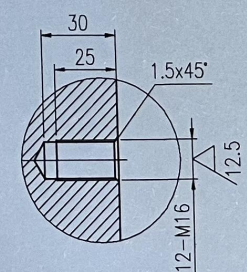
VI(旋转)
不按比例



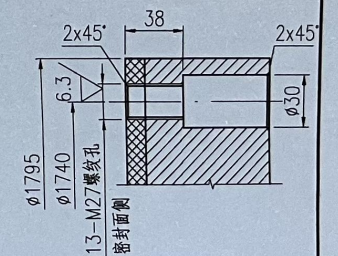
III
不按比例



IV
不按比例



V(旋转)
不按比例



技术要求:

- 1、不锈钢复合管板应符合NB/T47002.1-2019中B1级的规定, 超声检测应在热处理完成并经校平以后进行, 且应逐张在全面积范围内进行, 探头重叠部分不得小于15%。
- 2、管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度允差为0.50mm。
- 3、管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度允差为0.12mm。
- 4、管板钻孔后, 终钻面 $\geq 96\%$ 允许管桥宽度必须 $\geq 6.56\text{mm}$, 允许的最小管桥宽度为4.41mm。
- 5、覆材与基材贴合后, 钻孔应从覆材往里钻孔, 覆材应留有足够的厚度来加工密封面及车削外圆。
- 6、螺柱孔中心圆直径及其相邻两螺柱孔弦长允许误差 $\pm 0.6\text{mm}$, 任意两螺柱孔弦长允差 $\pm 2.0\text{mm}$ 。
- 7、机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804-2000《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、管板应与折流板配钻。
- 9、管板加工后, 需保证覆层板厚度不小于11mm。

注: 覆层板S31008, 需进行晶间腐蚀试验, 试验方法应符合GB/T 4334-2008方法E的规定。

8-1-2	按本图	覆层板 t=12min	1	S31008	128	
8-1-1	按本图	基层板 t=120	1	16MnIII	1474	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT(kg)	TOTAL WEIGHT(kg)
8-1		复合管板	组合件	1602 /	SCR-23-2	SCR-23-0
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT(kg)	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.