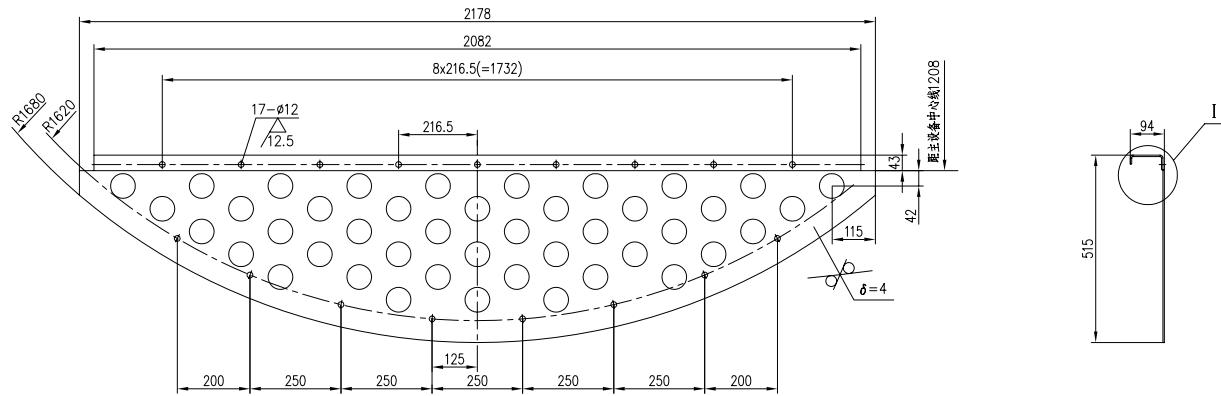


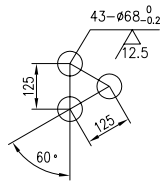
技术要求

1. 塔盘板局部不平整在300mm长度内公差为2mm.
2. 塔盘相邻升气管孔的孔距公差为 ± 2 mm, 其任意孔距的允差为 ± 5 mm.
3. 塔盘板边缘不得有影响使用、装配、检修的毛刺.
4. 机械加工表面和非机械加工表面的线性尺寸的极限偏差, 按GB/T1804—2000中的m级和c级的规定.

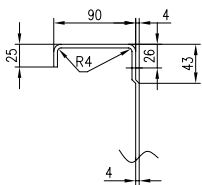
其余 



布孔详图
不按比例



I
不按比例

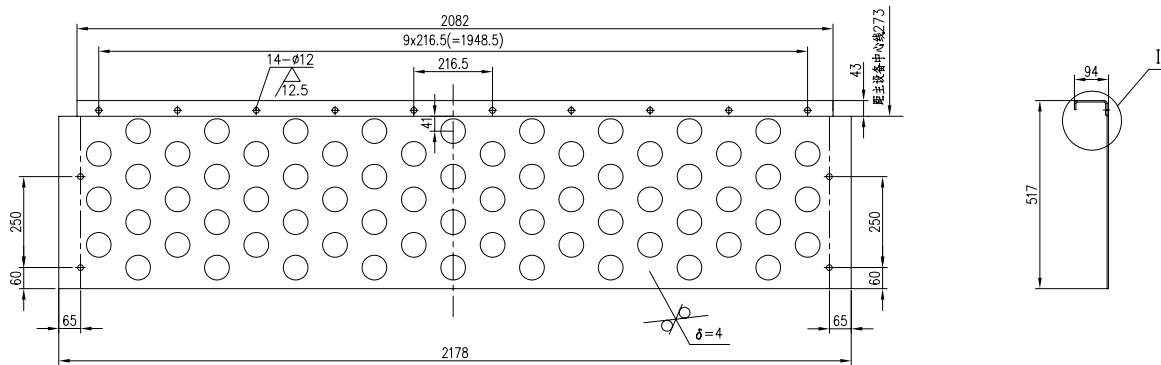


-1	零盘板 I	00Cr17Ni14Mo2	29.8	1:10	613FE35-0108	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

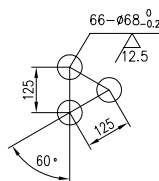
技术要求

1. 塔盘板局部不平整在300mm长度内公差为2mm。
2. 塔盘相邻升气管孔的孔距公差为 ± 2 mm,其任意孔距的公差为 ± 5 mm。
3. 塔盘板边缘不得有影响使用、装配、检修的毛刺。
4. 机械加工表面和非机械加工表面的线性尺寸的极限偏差,按GB/T1804—2000中的m级和c级的规定。

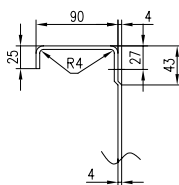
其余 $\frac{25}{\triangle}$



布孔详图
不按比例



I
不按比例

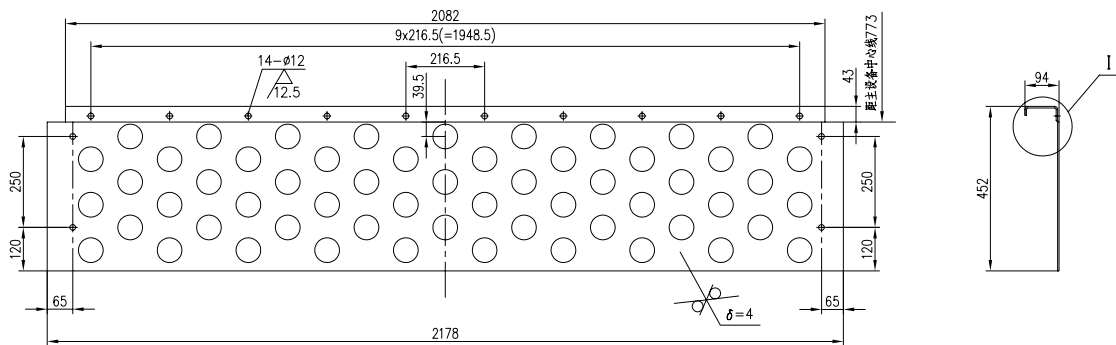


-3	零盘板Ⅲ	00C17N14Mo2	35.9	1:10	613FE35-0108	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

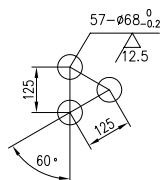
技术要求

1. 塔盘板局部不平整在300mm长度内公差为2mm。
2. 塔盘相邻升气管孔的孔距公差为 ± 2 mm, 其任意孔距的公差为 ± 5 mm。
3. 塔盘板边缘不得有影响使用、装配、检修的毛刺。
4. 机械加工表面和非机械加工表面的线性尺寸的极限偏差, 按GB/T1804—2000中的m级和c级的规定。

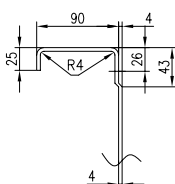
其余 $\frac{25}{\triangle}$



布孔详图
不按比例



I
不接比例

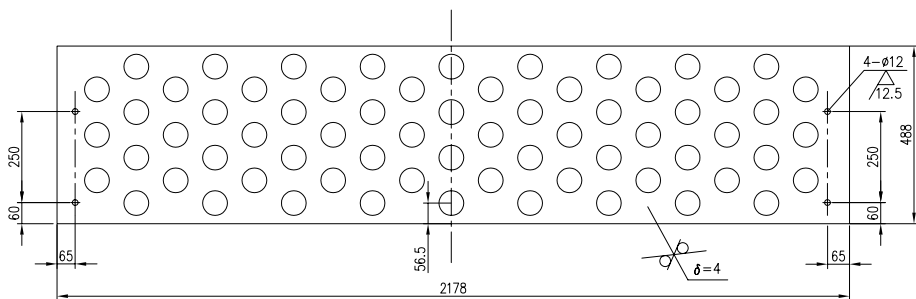


-2	零盖板II	00Cr17Ni14Mo2	32.5	1:10	613FE35-0108	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比 例	所在图号	装配图号

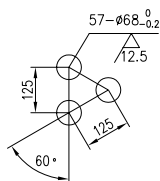
技术要求


1. 塔盘板局部不平整在300mm长度内公差为2mm。
2. 塔盘相邻升气管孔的孔距公差为 ± 2 mm, 其任意孔距的公差为 ± 5 mm。
3. 塔盘板边缘不得有影响使用、装配、检修的毛刺。
4. 机械加工表面和非机械加工表面的线性尺寸的极限偏差, 按GB/T1804—2000中的m级和c级的规定。

其余 $\frac{25}{\triangle}$



布孔详图
不按比例



—4—	通进板	00Cr17Ni14Mo2	25.8	1:T0	6130FE35—0108	613FE35—0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
△						
△						
△						
△						
△						
修改 REV.	说 明 DESCRIPTION	日 期 DATE	设 计 DESIGN	制 图 DRAW	核 核 CHECK	审 核 REVIEW
 中国天辰化学工程公司 CHINA TIANCHEN CHEMICAL ENGINEERING CORP.		2007 天 津 TIANJIN		索普60万吨/年鹏盛液化气工艺技改项目		
T1301A,B,C 流路器零件图				设计项目 UNIT	渣水处理	
				设计阶段 PHASE	施 工 图	
比 例 SCALE	第 张 SHEET	共 张 TOT.	图 号 DING NO.		T06014—613FE35—0108	