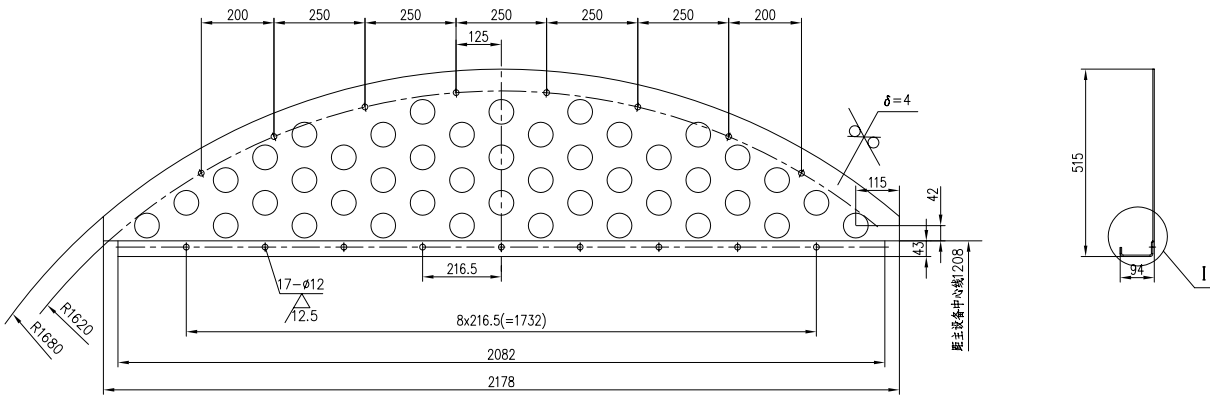


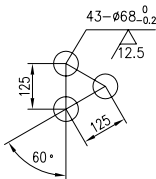
技术要求

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 $\pm 2\text{mm}$ ，其任意孔距的公差为 $\pm 5\text{mm}$ 。
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。

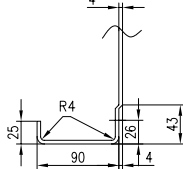
其余 $\frac{25}{\triangle}$



布孔详图
不按比例



I
不按比例

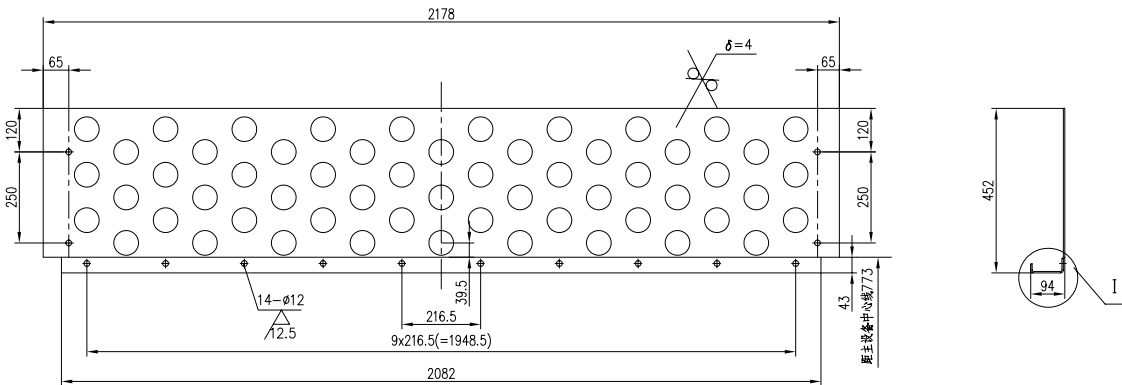


-10	零壹板VI	00C17Ni14Mo2	29.8	1:10	613FE35-0109	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

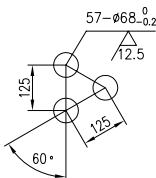
技术要求

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 $\pm 2\text{mm}$,其任意孔距的公差为 $\pm 5\text{mm}$ 。
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 $\frac{25}{\triangle}$

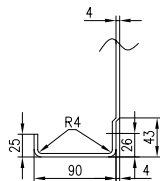


布孔详图
不按比例



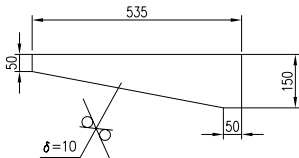
I

 不按比例



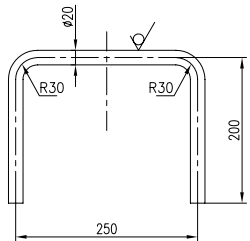
-7	零盘板V	00C17Ni14Mo2	32.5	1:10	613FE35-0109	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

其余 $\frac{25}{\triangle}$



—18	磨板	00Cr17Ni14Mo2	4.65	1:10	613FE35—0109	613FE35—0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

其余 $\frac{25}{\triangle}$

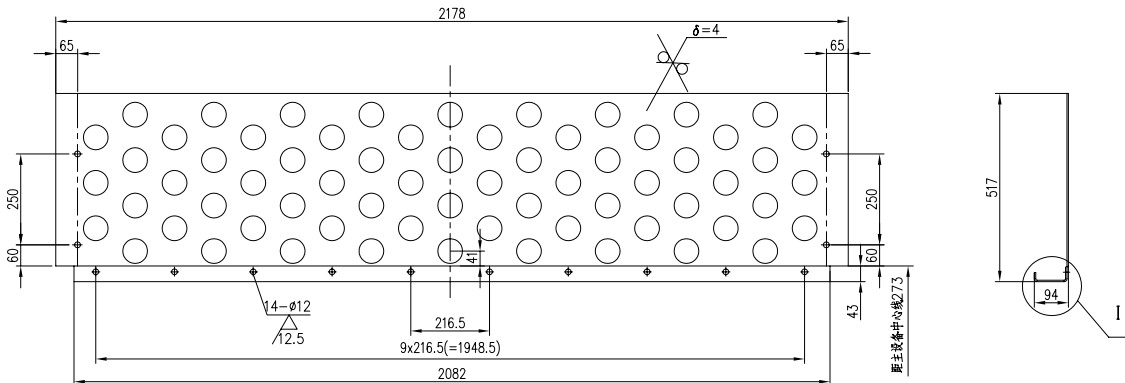


-5	把手	00Cr17Ni14Mo2	1.7	1:5	613FE35-0109	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

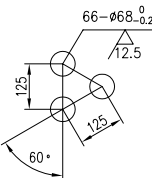
技术要求

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 $\pm 2\text{mm}$ ，其任意孔距的公差为 $\pm 5\text{mm}$ 。
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。

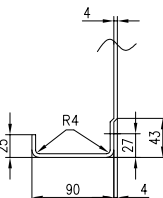
其余 $\frac{25}{\triangle}$



布孔详图
不按比例



I
不按比例



-6	零盘板IV	00Cr17Ni14Mo2	35.9	1:10	613FE35-0109	613FE35-0107
件号	名 称	材 料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

[illegible]