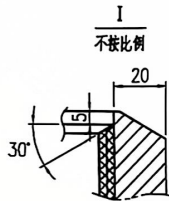
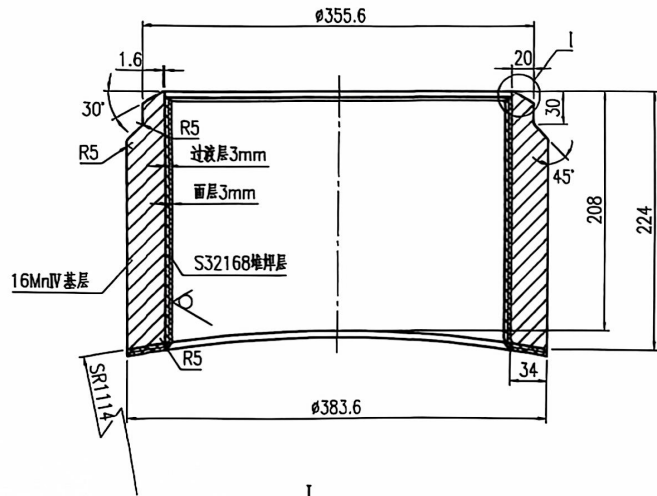


其余 25/

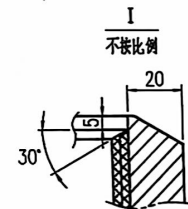
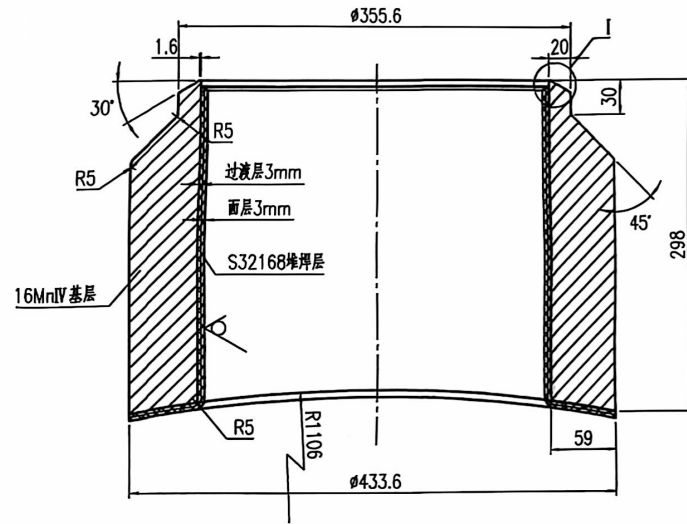


技术要求:

- 16Mn钢件按 NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢钢件》中 IV 级的规定,正火或正火+回火状态供货;并按 TSG 21-2016中 2.1.4条进行复验。
- 除注明外,加工面和非加工面线性尺寸未注公差按 GB/T1804中 m级和 c级的规定。
- 过渡层堆焊后应进行消应力热处理。
- 在堆焊前应进行100%MT检测,符合NB/T47013.4-2015中 I 级合格。过渡层和面层堆焊后,堆焊表面应分别进行 100% PT检测,符合 NB/T47013.5-2015的 I 级为合格。
- 堆焊盖面层(包括密封面)加工后(如有加工要求)应进行 PMI检测,要求表面向下 3mm以内化学成分应与熔敷金属相同。
- 堆焊其余技术要求还应符合 HG/T20584-2020中第9.4条的规定。

A1	钢管 I DN350	16MnIV+堆焊S32168	75.1	/	SCR-61-1	SCR-61-0
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.

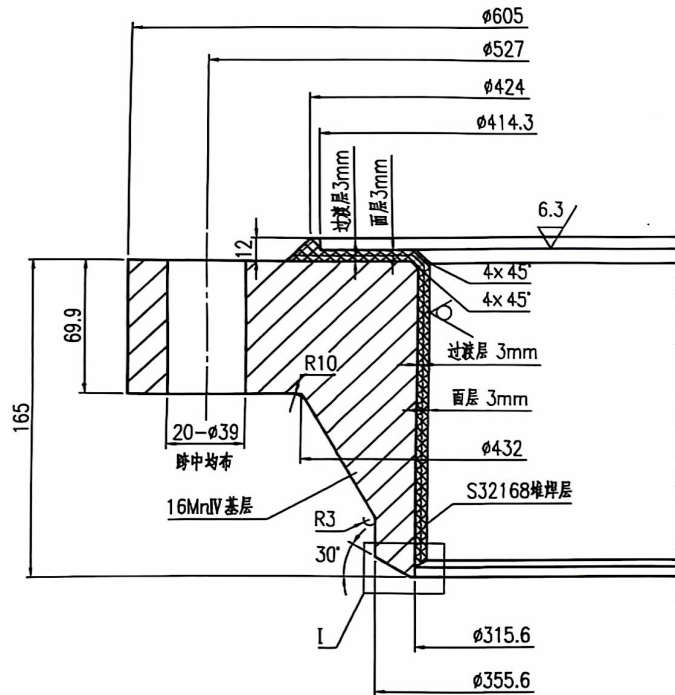
其余 25/



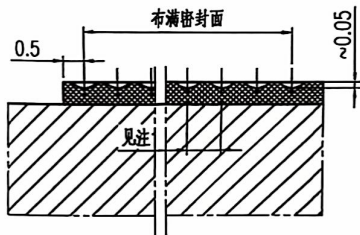
技术要求:

- 16Mn钢件按 NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢钢件》中 IV 级的规定,正火或正火+回火状态供货;并按 TSG 21-2016中 2.1.4条进行复验。
- 除注明外,加工面和非加工面线性尺寸未注公差按 GB/T1804中 m级和 c级的规定。
- 过渡层堆焊后应进行消应力热处理。
- 在堆焊前应进行100%MT检测,符合NB/T47013.4-2015中 I 级合格。过渡层和面层堆焊后,堆焊表面应分别进行 100% PT检测,符合 NB/T47013.5-2015的 I 级为合格。
- 堆焊盖面层(包括密封面)加工后(如有加工要求)应进行 PMI检测,要求表面向下 3mm以内化学成分应与熔敷金属相同。
- 堆焊其余技术要求还应符合 HG/T20584-2020中第9.4条的规定。

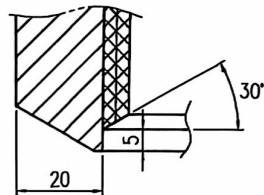
B1	钢管 II DN350	16MnIV+堆焊S32168	172	/	SCR-61-1	SCR-61-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



密封面水线示意图
不按比例



I
不按比例



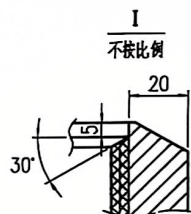
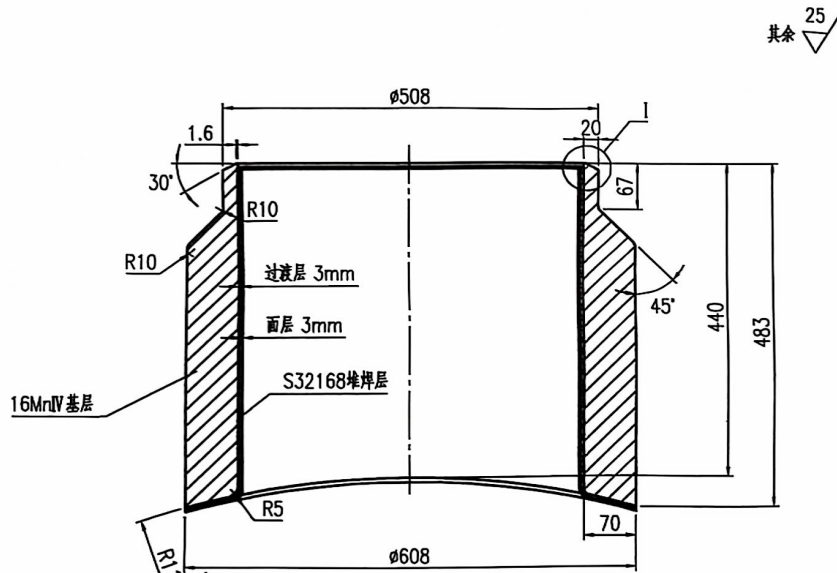
技术要求:

- 1、本法兰按照 HG/T20615-2009中的规定进行制造、检验及验收。
- 2、16Mn锻件应符合 NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》IV级的规定,正火或正火+回火状态供货。
- 3、堆焊前基材待堆焊表面应清理干净,不得有油污等影响焊接质量的杂质。
- 4、堆焊要求和焊材按工艺文件,过渡层厚度为 3mm,面层厚度为 3mm,各层厚度应均匀,最厚与最薄之差 $\leq 1\text{mm}$,堆焊后整个堆焊表面应平整,平整度公差 $\leq 1\text{mm}$ 。
- 5、过渡层堆焊后应进行消应力热处理。
- 6、在堆焊前应进行100%MT检测,符合NB/T47013.4-2015中I级合格。过渡层和面层堆焊后,堆焊表面应分别进行 100%PT检测,符合 NB/T47013.5-2015的 I级合格。
- 7、堆焊盖面层(包括密封面)加工后(如有加工要求)应进行 PMI检测,要求表面向下 3mm以内化学成分应与熔敷金属相同。
- 8、堆焊其余技术要求还应符合 HG/T20584-2020中第9.4条的规定。
- 9、螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱通孔弦长的公差为 $\pm 0.6\text{mm}$,任意两螺柱通孔弦长公差 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
- 10、除注明外,机械加工表面和非机械加工表面的线形尺寸的极限偏差,分别按 GB/T1804中的 m级和 c级的规定。

注:密封面是采用加工刀具加工时自然形成的一种锯齿形同心圆或螺旋齿槽,加工刀具的圆角半径应小于 1.5mm,形成的锯齿形同心圆或螺旋齿槽深度约为 0.05mm,节距约为 0.45~0.55mm(每10mm约 18~22条同心圆或齿槽)。

受控文件

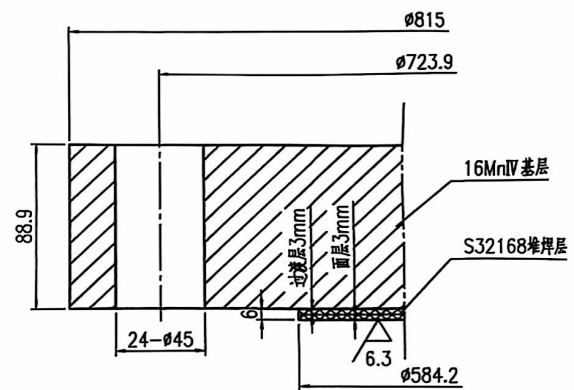
A1、B1	法兰 WN 350-600 FM sch80	16MnIV+堆焊S32168	191	/	SCR-61-1	SCR-61-0		
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核			
<small>本图及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应承担法律责任。 THIS DRAWING AND 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.</small>								
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.					项目名称 ENTRY NAME 江苏索普化工股份有限公司			
设计 DESIGN	赵旭东	2024.12.17	5#变换器分离器 S15107 零件图		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图		
校对 CHECK	蔡杰	2024.12.17			比例 SCALE	1:20	版本 REV.	0
标准化审查 S.T.D	左建文	2024.12.17			第 2 张 SHEET		共 3 张 TOT.	
审核 REVIEW	徐思远	2024.12.17			图号	SCR-61-1		
批准 RATIFY	赵旭东	2024.12.17			DWG NO.	SCR-61-1		



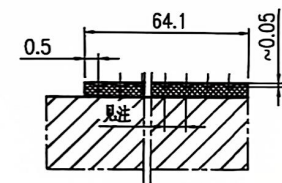
技术要求:

- 16Mn锻件按 NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》中 IV 级的规定,正火或正火+回火状态供货;并按 TSG 21-2016 中 2.1.4 条进行复验。
- 除注明外,加工面和非加工面线性尺寸未注公差按 GB/T1804 中 m 级和 c 级的规定。
- 过渡层堆焊后应进行消应力热处理。
- 在堆焊前应进行 100% MT 检测,符合 NB/T47013.4-2015 中 I 级合格。过渡层和面层堆焊后,堆焊表面应分别进行 100% PT 检测,符合 NB/T47013.5-2015 的 I 级为合格。
- 堆焊面层(包括密封面)加工后(如有加工要求)应进行 PMI 检测,要求表面向下 3mm 以内化学成分应与熔敷金属相同。
- 堆焊其余技术要求还应符合 HG/T20584-2020 中第 9.4 条的规定。

M-7	接管 VI DN500	16MnIV+堆焊S32168	446	/	SCR-61-2	SCR-61-0
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.



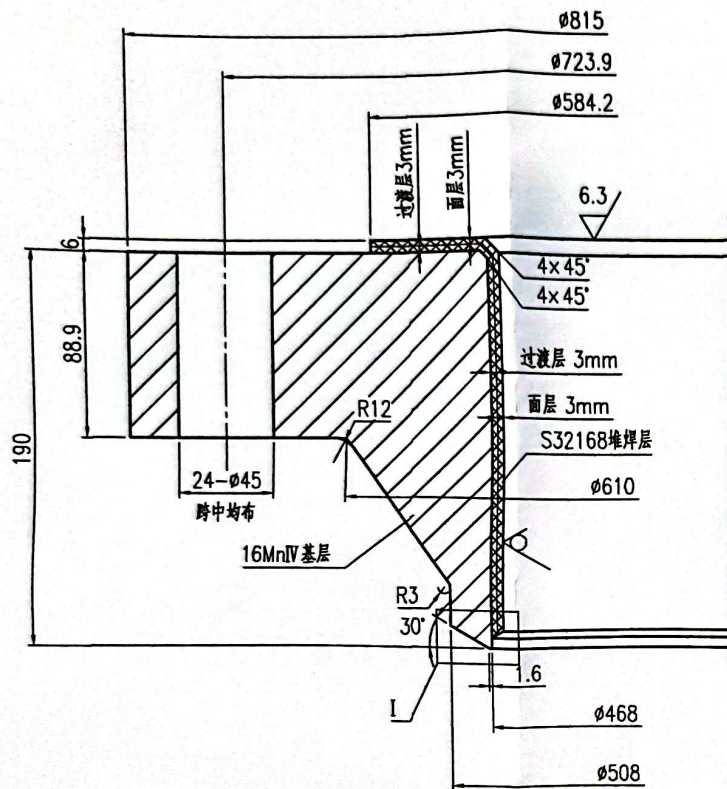
密封面水线示意图
不按比例



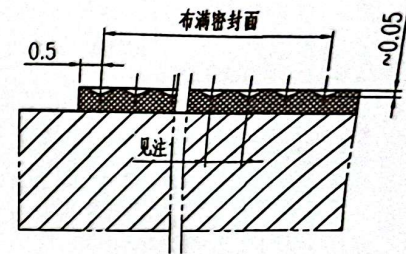
技术要求:

- 本法兰盖按照 HG/T20615-2009 中的规定进行制造、检验及验收。
 - 16Mn 锻件应符合 NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》IV 级的规定,正火或正火+回火状态供货。
 - 堆焊前基材待堆焊表面应清理干净,不得有油污等影响焊接质量的杂质。
 - 堆焊要求和焊材按工艺文件,过渡层厚度为 3mm,面层厚度为 3mm,各层厚度应均匀,最厚与最薄之差 ≤ 1mm,堆焊后整个堆焊表面应平整,平整度公差 ≤ 1mm。
 - 过渡层堆焊后应进行消应力热处理。
 - 在堆焊前应进行 100% MT 检测,符合 NB/T47013.4-2015 中 I 级合格。过渡层和面层堆焊后,堆焊表面应分别进行 100% PT 检测,符合 NB/T47013.5-2015 的 I 级为合格。
 - 堆焊面层(包括密封面)加工后(如有加工要求)应进行 PMI 检测,要求表面向下 3mm 以内化学成分应与熔敷金属相同。
 - 堆焊其余技术要求还应符合 HG/T20584-2020 中第 9.4 条的规定。
 - 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓通孔弦长的允差为 ±0.6mm,任意两螺栓通孔弦长允差 ±1.5mm。
 - 除注明外,机械加工表面和非机械加工表面的线形尺寸的极限偏差,分别按 GB/T1804 中的 m 级和 c 级的规定。
- 注:密封面是采用加工刀具加工时自然形成的一种锯齿形同心圆或螺旋齿槽,加工刀具的圆角半径应小于 1.5mm,形成的锯齿形同心圆或螺旋齿槽深度约为 0.05mm,节距约为 0.45~0.55mm(每 10mm 约 18~22 条同心圆或齿槽)。

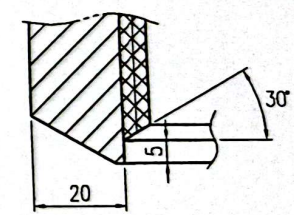
M-2	法兰盖 BL500-600 RF	16MnIV+堆焊S32168	388	/	SCR-61-2	SCR-61-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



密封面水线示意图
不按比例



I
不按比例



技术要求:

1. 本法兰按照 HG/T20615-2009中的规定进行制造、检验及验收。
2. 16Mn锻件应符合 NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》IV级的规定,正火或正火+回火状态供货。
3. 堆焊前基材待堆焊表面应清理干净,不得有油污等影响焊接质量的杂质。
4. 堆焊要求和焊材按工艺文件,过渡层厚度为 3mm,面层厚度为 3mm,各层厚度应均匀,最厚与最薄之差 $\leq 1\text{mm}$,堆焊后整个堆焊表面应平整,平整度公差 $\leq 1\text{mm}$ 。
5. 过渡层堆焊后应进行消应力热处理。
6. 在堆焊前应进行100%MT检测,符合NB/T47013.4-2015中I级合格。过渡层和面层堆焊后,堆焊表面应分别进行 100% PT检测,符合 NB/T47013.5-2015的 I级为合格。
7. 堆焊盖面层(包括密封面)加工后(如有加工要求)应进行 PMI检测,要求表面向下 3mm以内化学成分应与熔敷金属相同。
8. 堆焊其余技术要求还应符合 HG/T20584-2020中第9.4条的规定。
9. 螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱通孔弦长的允差为 $\pm 0.6\text{mm}$,任意两螺柱通孔弦长允差 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
10. 除注明外,机械加工表面和非机械加工表面的线形尺寸的极限偏差,分别按 GB/T1804中的 m级和 c级的规定。

注:密封面是采用加工刀具加工时自然形成的一种锯齿形同心圆或螺旋齿槽,加工刀具的圆角半径应小于 1.5mm,形成的锯齿形同心圆或螺旋齿槽深度约为 0.05mm,节距约为 0.45~0.55mm(每10mm约 18~22条同心圆或齿槽)。

M-6	法兰 WN500-600 RF sch60	16MnIV+焊牌S32168	345	/	SCR-61-2	SCR-61-0
比例	比例	比例	比例	比例	所在图号	材料