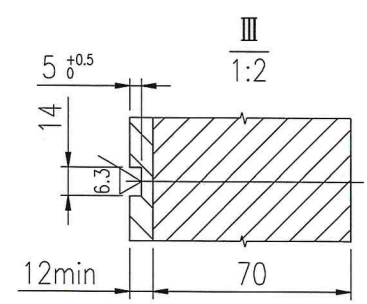
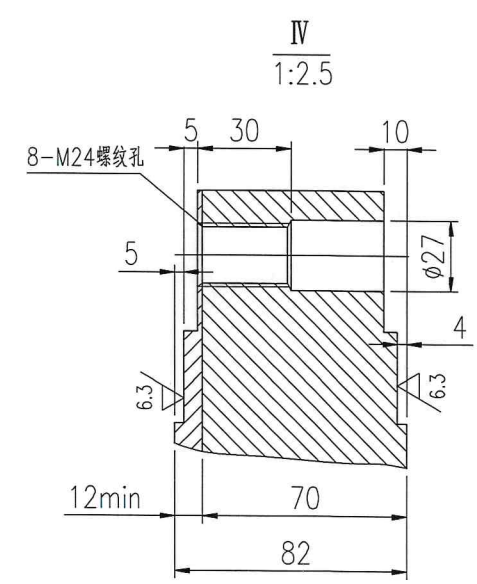
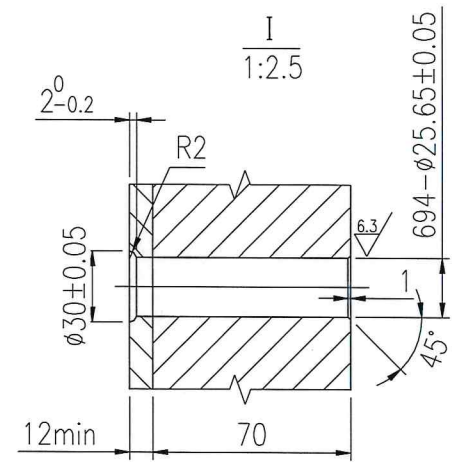
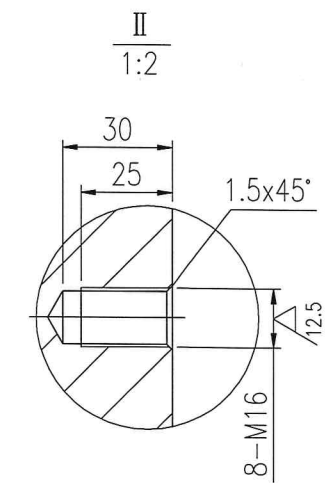
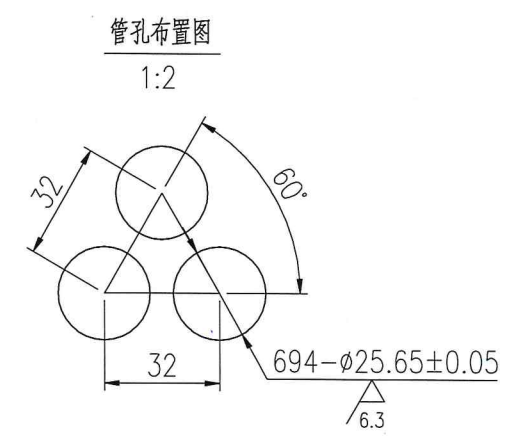
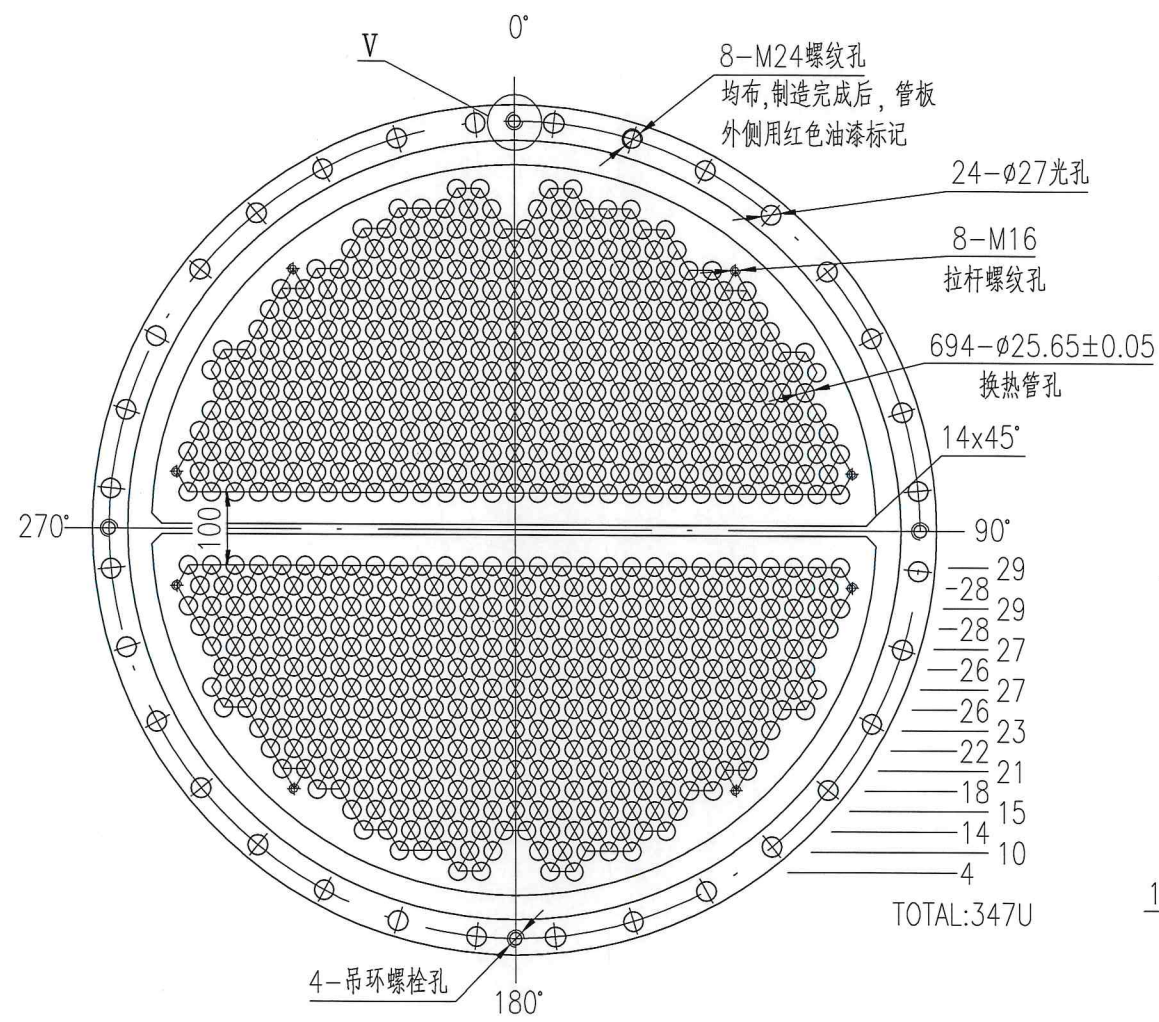
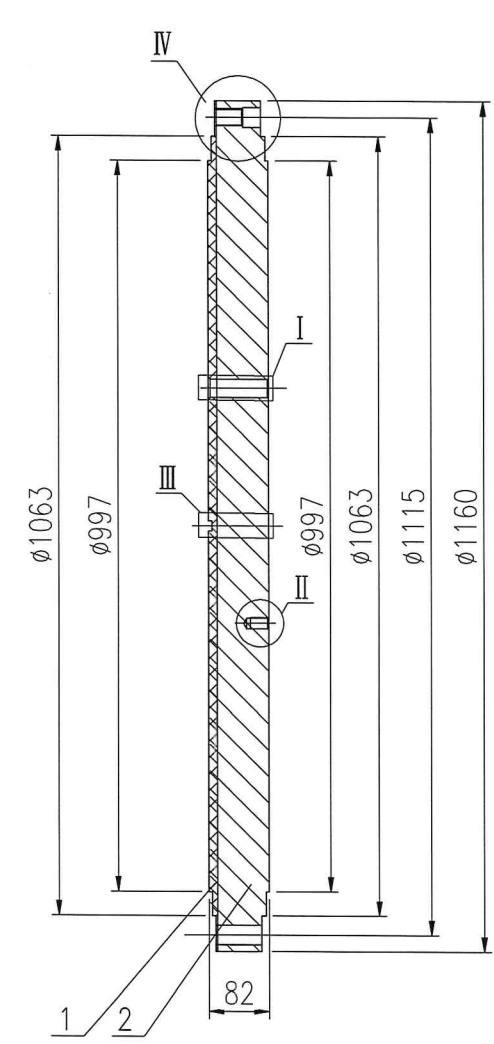
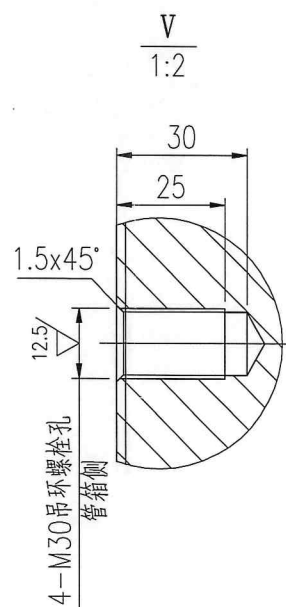




- 技术要求:
- 管板基材应符合NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中Ⅲ级锻件的规定。
 - 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度允差为0.40mm。
 - 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度允差为0.10mm。
 - 管板钻孔后≥96%允许管桥宽度必须≥5.33mm,允许的最小管桥宽度为3.81mm。
 - 螺柱孔中心圆直径及其相邻两螺柱孔弦长允许误差±0.6mm,任意两螺柱孔弦长允差±1.5mm。
 - 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。
 - 不锈钢复合管板应符合NB/T47002.1-2019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%。
 - 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。
 - 管板应与折流板配钻。
 - 管板加工后,需保证覆层板厚度不小于12mm。



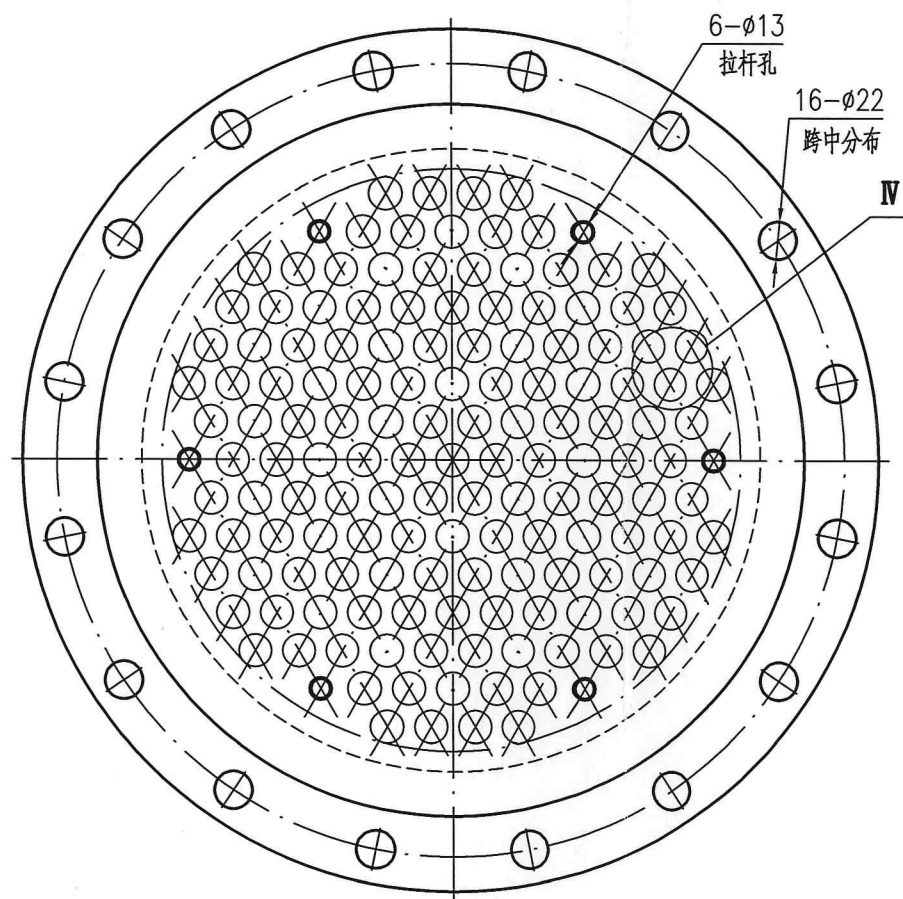
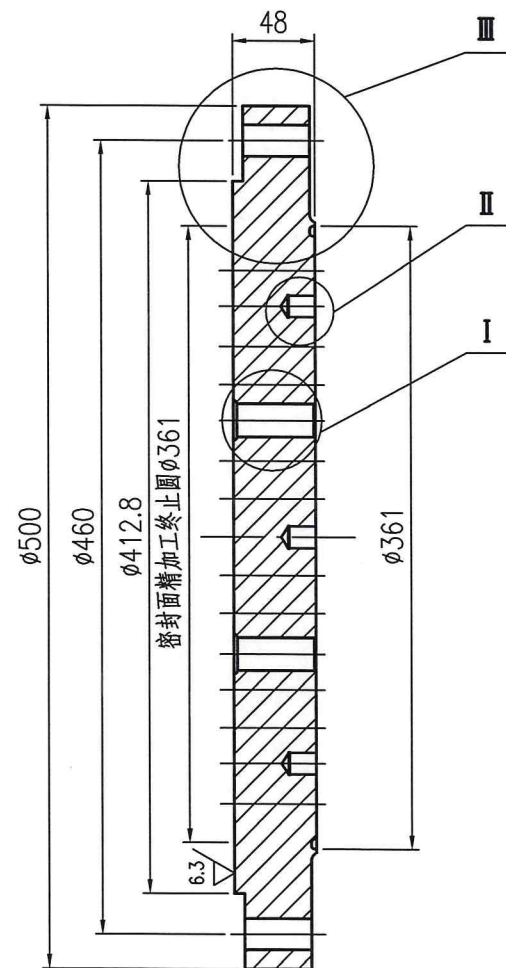
临时文件



本图纸中包含的信息和设计是伊莱森清洁技术公司“伊莱森”的机密和专有财产。未经伊莱森明确书面同意,不得使用、复制或向他人披露本图纸或其中包含的任何信息。任何全部或部分复制,包括所有制造图纸,均应带有或提及此图案。

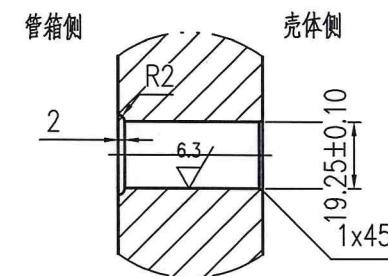
2 按本图		基层板 t=70	1	16MnⅢ		299	
1 按本图		覆层板 t=12min	1	S31008/GB/T713		44	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数 量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL	备 注 REMARK
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE 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 CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.							
设计 DESIGN 李 亮 2024.12.4				项目名称 广西恒逸新材料有限公司			
校对 CHECK				ENTRY NAME 配套工程项目—硫酸装置			
标准化审查 S.T.D				设计阶段 DESIGN PHASE 施工图			
审核 REVIEW				比例 SCALE 1:10 版本 REV. 0			
批准 RATIFY				第 一 张 SHEET 共 一 张 TOT.			
				图 号 350.141-1-7-1-0			
				DWG NO.			

360592 062 恒逸

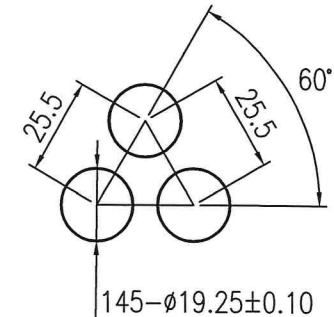


4
5
10
11
12
13
12
11
12
13
12
11
10
5
4

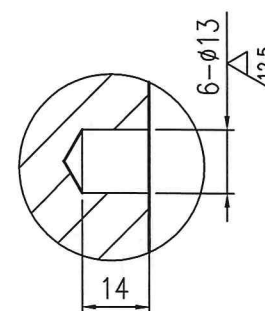
I
1:2



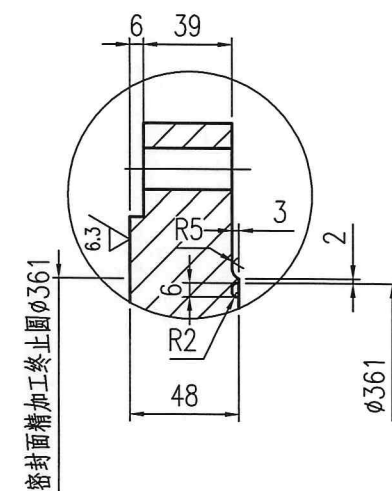
IV
不按比例



II
不按比例



III
1:3



总重: 57.0KG
材料: S31008III

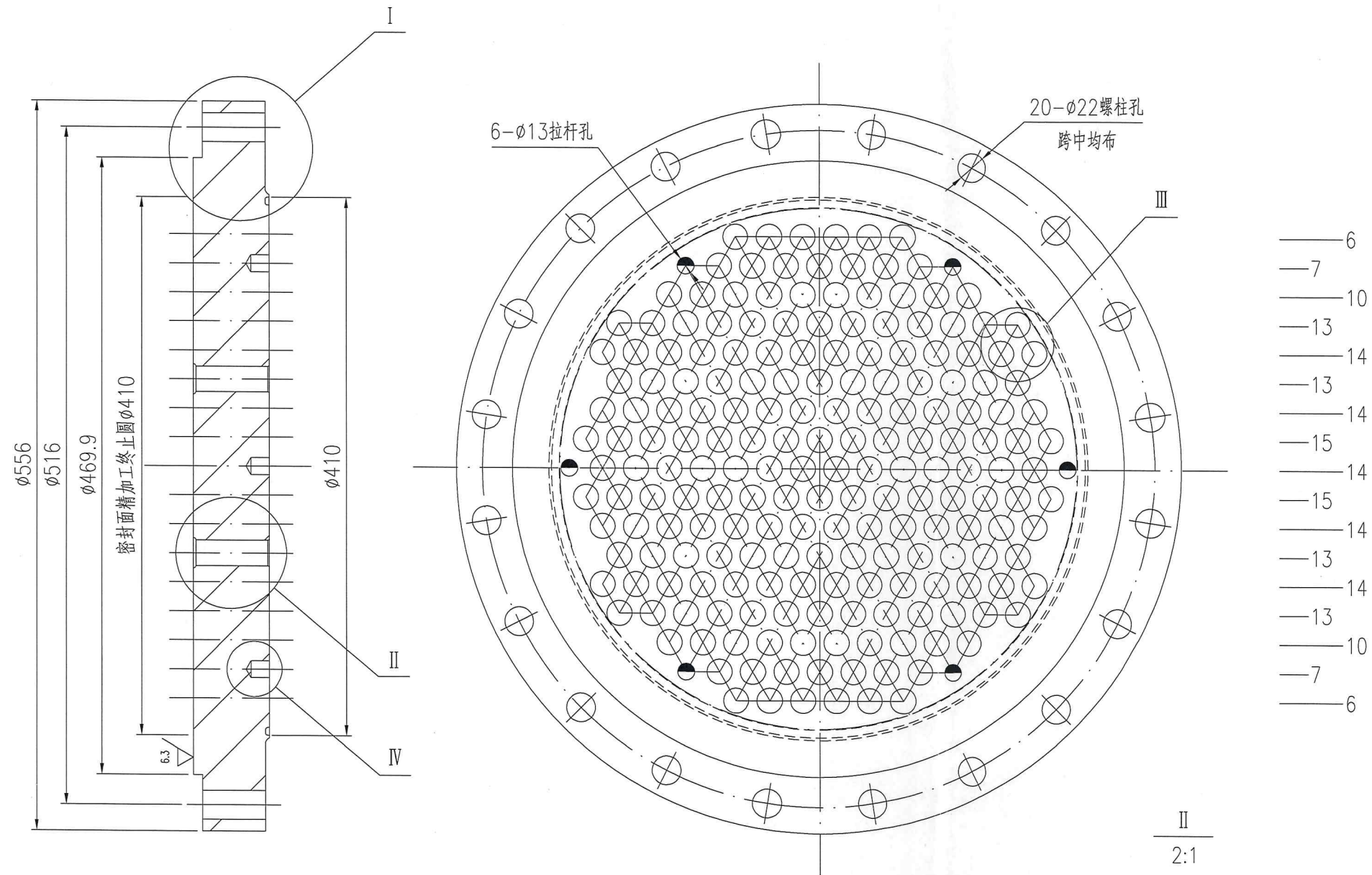
受控文件

240582062

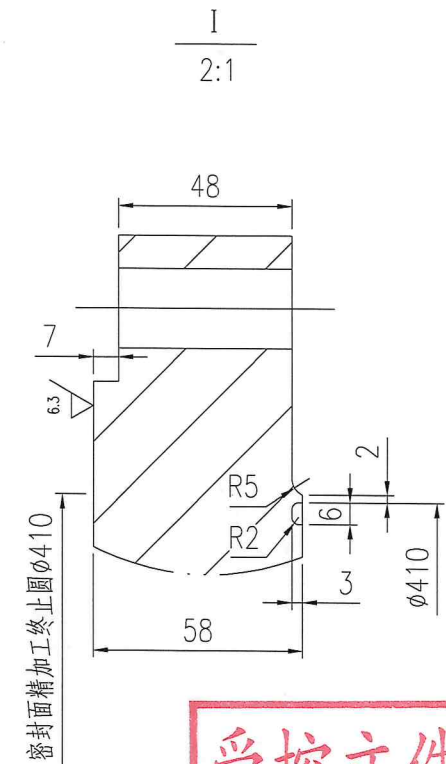
技术要求:

- 1.本锻件应符合NB/T47010-2017中规定的Ⅲ级要求。
- 2.管板密封面应与轴线垂直,其垂直度允差为0.250mm。
- 3.管孔应严格垂直于管板面,其垂直度允差为0.080mm。
- 4.管板钻孔后≥96%孔桥宽度必须≥5.28mm,4%允许的最小孔桥宽度为3.75mm。
- 5.除注明外,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。
- 6.管板共做两件,其中一件不钻φ13拉杆孔。
- 7.两块管板必须同时配钻,钻孔后边缘毛刺要清理干净。
- 8.管板与壳体焊接时,应采用必要工装,以控制焊接变形。
- 9.管板毛重74.7kg,去孔重量为57.0kg。

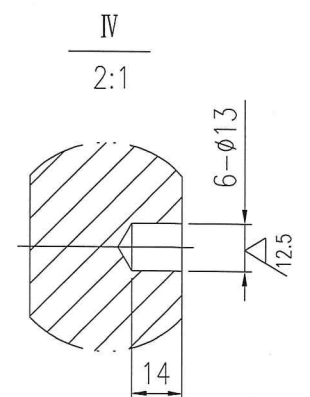
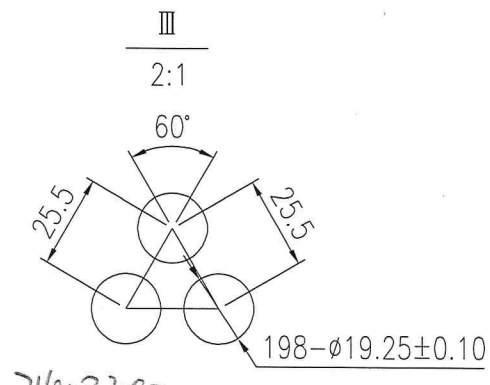
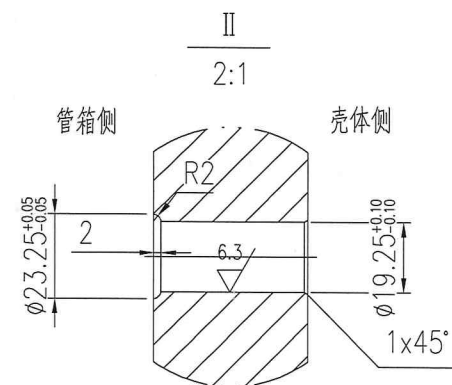
CR CERE 江苏赛瑞科技工程有限公司 CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.			未经CERE书面许可,不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其它用途。 DO NOT REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM CERE		
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应承担相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE 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 CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY					
SR 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称 ENTRY NAME		广西恒逸新材料有限公司 年产120万吨己内酰胺-聚酰胺产业 一体化及配套工程项目硫酸装置
设计 DESIGN	李学亮	2024.12.4	设计阶段 DESIGN PHASE		施工图
校对 CHECK	许大宇	2024.12.4	比例 SCALE	1:4	版本REV. 0
标准化审查 S.T.D			第 张 SHEET	共 张 TOT.	
审核 REVIEW	徐恩远	2024.12.4	图 号	350.141-2-8	
批准 RATIFY			DWG NO.		



6
7
10
13
14
13
14
15
14
15
14
13
14
13
10
7
6



受控文件

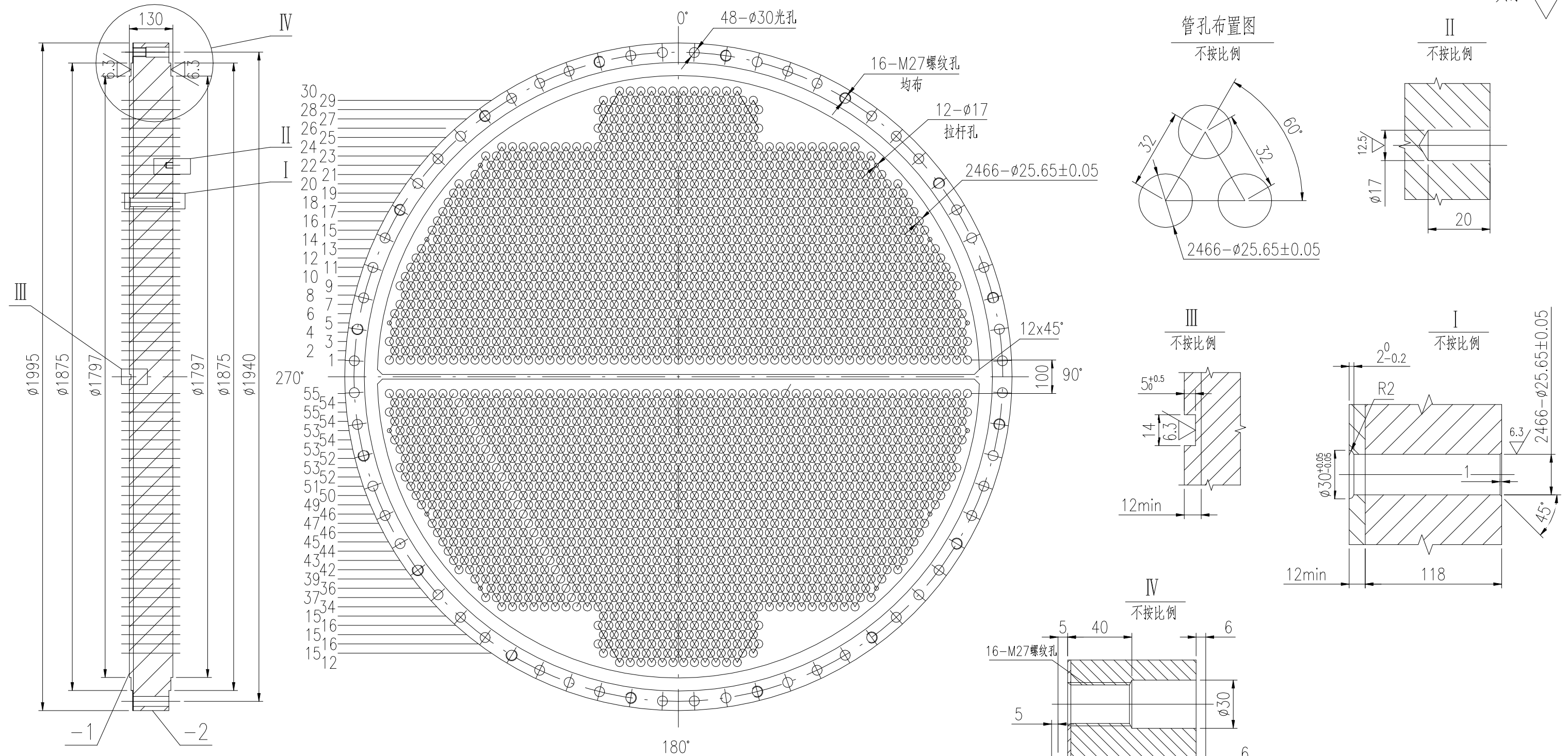


技术要求:

- 1.本锻件应符合NB/T47010-2017中规定的Ⅲ级要求。
- 2.管板密封面应与轴线垂直,其垂直度允差为0.250mm。
- 3.管孔应严格垂直于管板面,其垂直度允差为0.080mm,孔面不允许存在贯通的纵向条痕。
- 4.管板钻孔后≥96%孔桥宽度必须≥5.30mm,4%允许的最小孔桥宽度为3.75mm。
- 5.除注明外,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。
- 6.管板共做两件,其中一件不钻φ13拉杆孔。
- 7.法兰上螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱孔弦长极限偏差为±0.6mm,任意两螺柱孔弦长的极限偏差为±1.0mm
- 8.两块管板必须同时配钻,钻孔后边缘毛刺要清理干净。
- 9.管板与壳体焊接时,应采用必要工装,以控制焊接变形。
- 10.管板毛重106.3kg,去孔重量为76.8kg。

					江苏赛瑞科技工程有限公司		
					CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.		
					S31008Ⅲ		管板 t=58
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	程镇	24.10.17	TECH REVIEW 工艺		106.3	1:4	350.141-3-8
CHECK 校对	张建	24.10.17	APPROVE 批准			2	
REVIEW 审核	韦光锐	24.10.17			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

本图纸及相关文件版权归江苏赛瑞科技工程有限公司所有,任何单位和个人未经江苏赛瑞科技工程有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



技术要求：

- 1、管板基材应符合NB/T47008—2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中Ⅲ级锻件的规定。
- 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0.15mm。
- 4、管板钻孔后 $\geq 96\%$ 允许管桥宽度必须 $\geq 5.17\text{mm}$ ，允许的最小管桥宽度为3.81mm。
- 5、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 $\pm 2.0\text{mm}$ 。
- 6、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 and 角度尺寸的公差》中的m级精度。
- 7、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%。基材锻件应按NB/T 47008—2017要求进行无损检测合格后方可进行复合板制作。
- 8、覆材与基材贴合后，钻孔应从覆材往里钻孔，履材应留有足够的厚度来加工密封面及车削外圆。
- 9、管板应与支撑板配钻。
- 10、管板加工后，需保证覆层板厚度不小于12mm。

3-1-2	按本图	基层板 t=118	1	16MnⅢ/NB/T47008		1640	毛重: 2850Kg
3-1-1	按本图	覆层板 t=12min	1	S31008/GB/T 713		124	毛重: 252.9Kg
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
3-1	复合管板		组合件	1764	/	SCR-65-2	SCR-65-2
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION		材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.