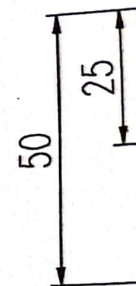
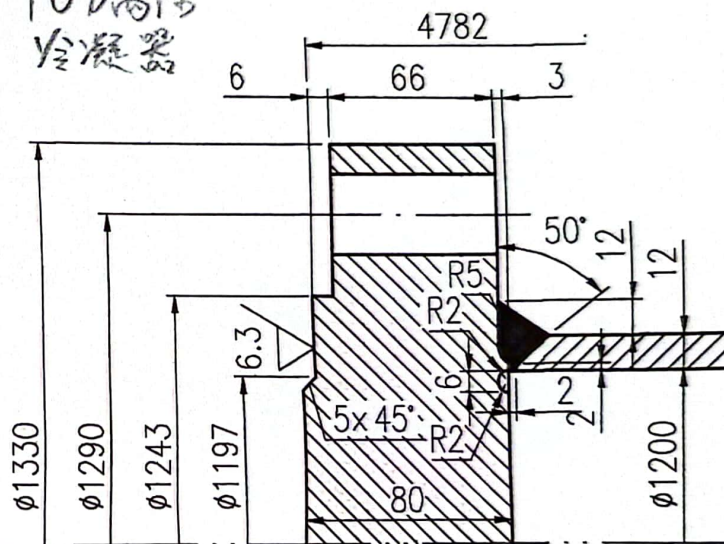
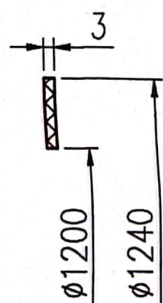
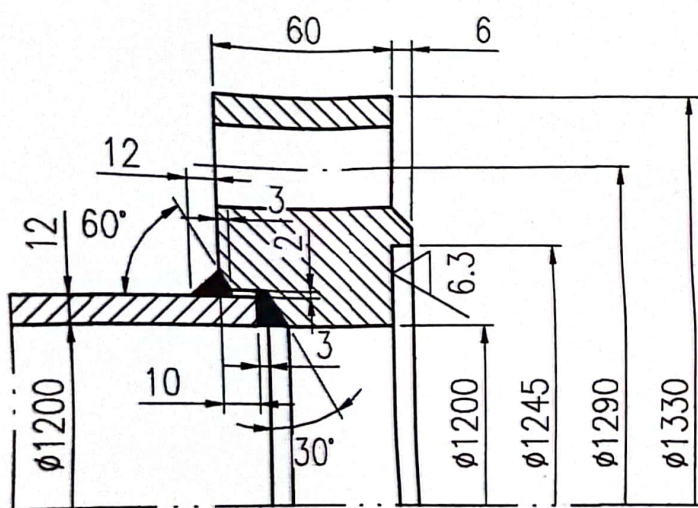




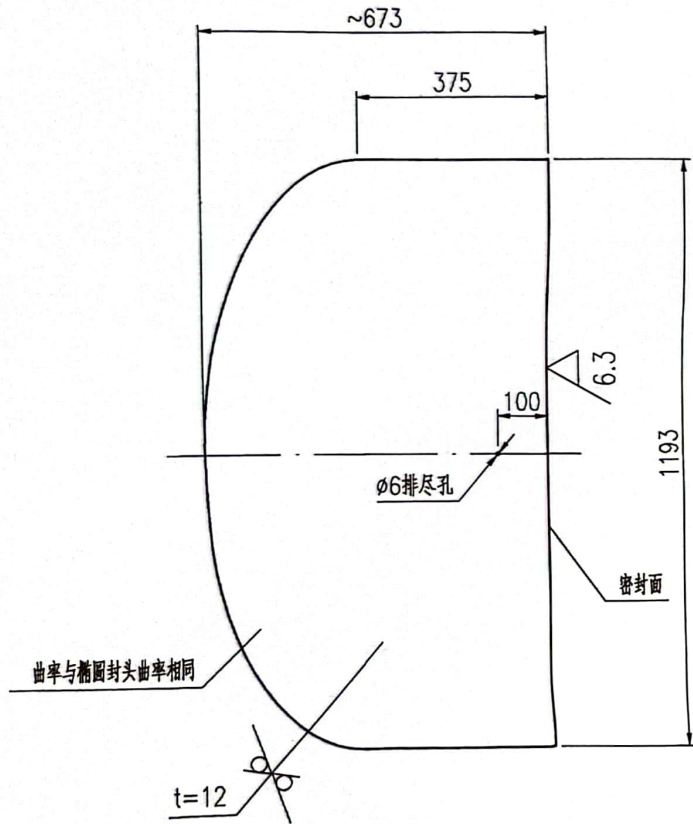
法兰、垫片、管板详图

不按比例

POF高塔  
冷凝器

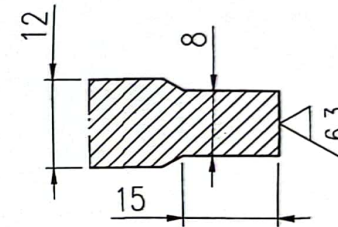


F俯视图



分成隔板端部剖薄详图

不按比例



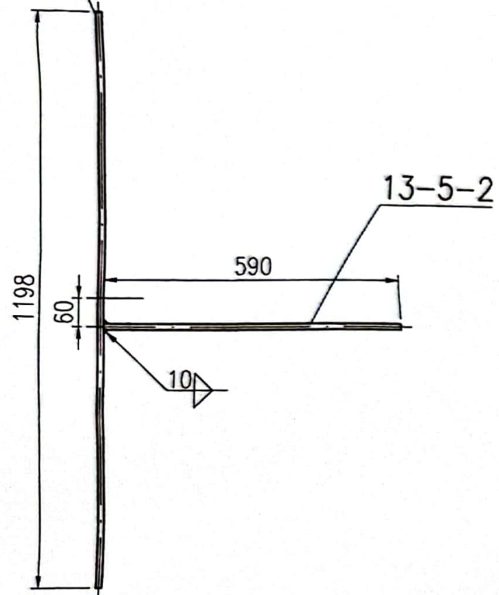
受控文件

注：分程隔板密封面待与右端管箱组焊并热处理后加工至  $\sqrt{6.3}$ ，并且低于设备法兰密封面0.3mm。

1-5	分程隔板I t=12	Q345R	68.4	/	SCR-15-1	SCR-15-0
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

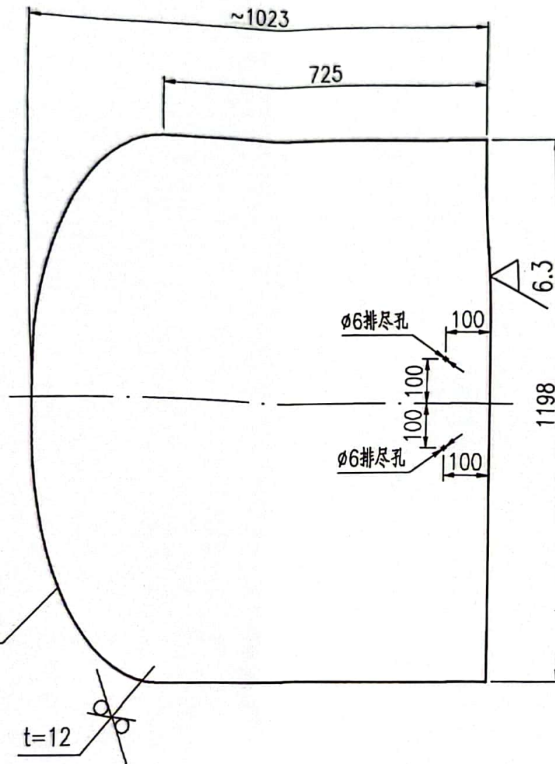
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应负相应法律责任。  
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

13-5-1



13-5-2

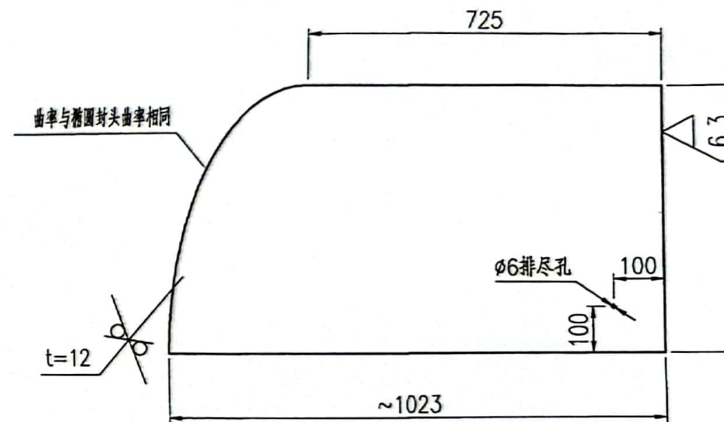
件13-5-1详图  
不按比例



曲率与椭圆封头曲率相同

t=12

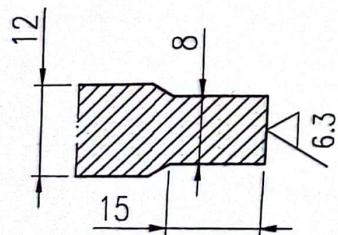
件13-5-2详图  
不按比例



曲率与椭圆封头曲率相同

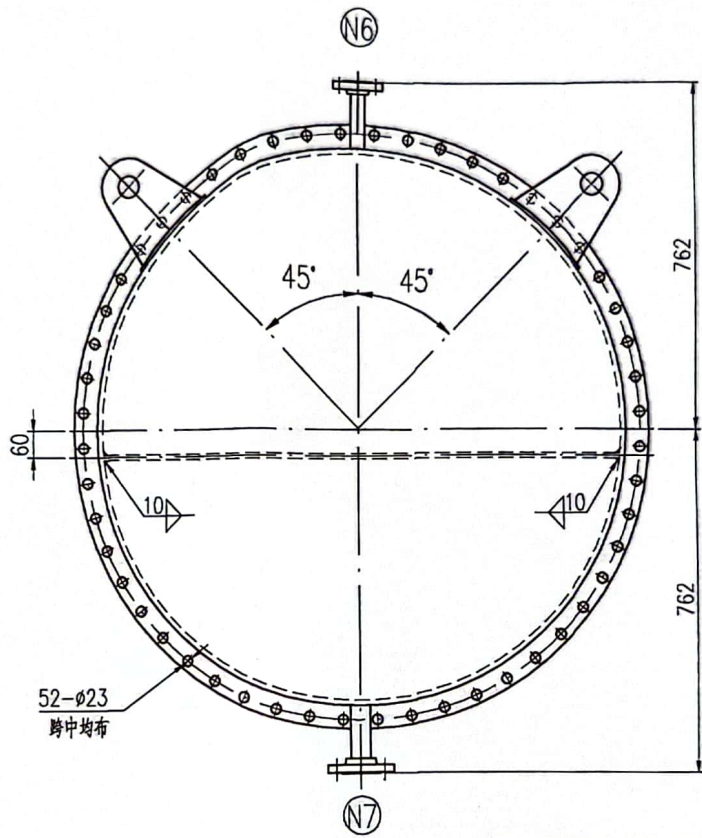
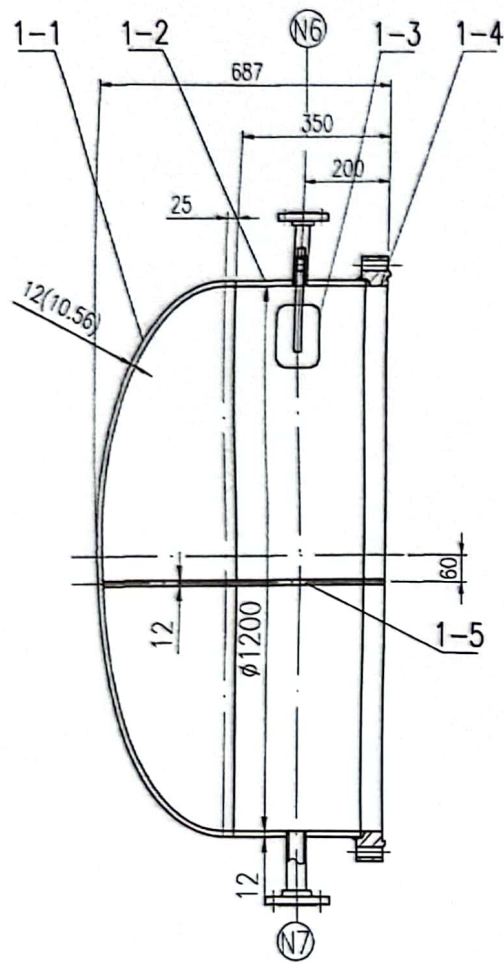
t=12

分程隔板端部剖薄详图  
不按比例

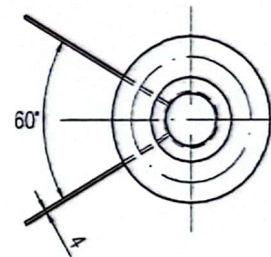
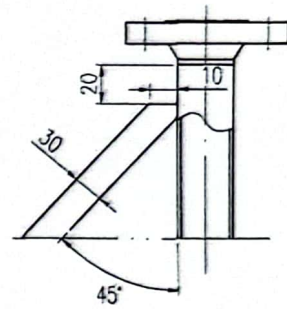


注：分程隔板密封面待与右端管箱组焊并热处理后加工至 $\sqrt{6.3}$ ，并且低于设备法兰密封面0.3mm。

13-5-2	GB/T 713-2014	分程隔板II (部件2)	1	Q345R	45
13-5-1	GB/T 713-2014	分程隔板II (部件1)	1	Q345R	108



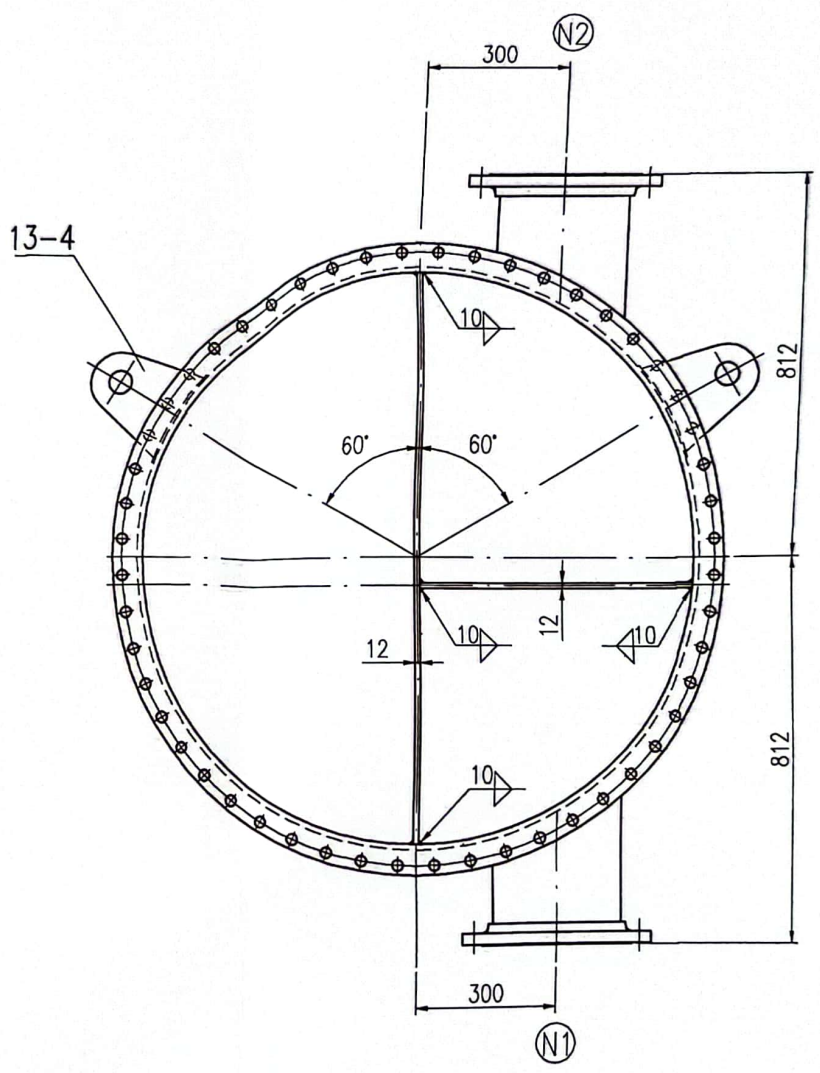
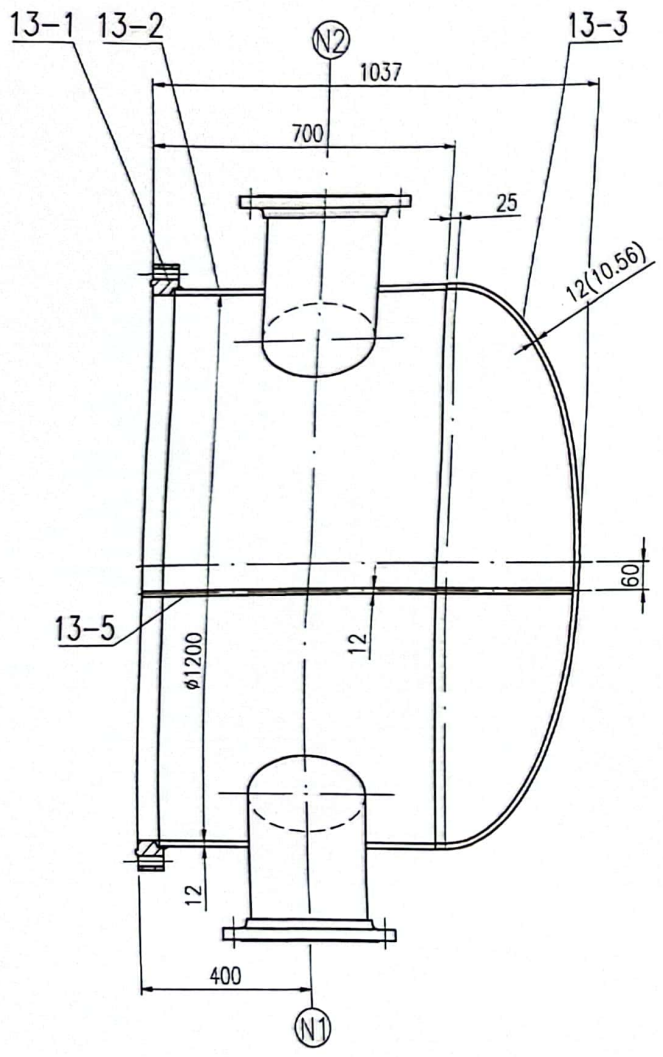
N5口加强筋详图  
不按比例



技术要求:

1. 管箱法兰端面应与轴线垂直, 其偏差不得超过0.4mm。
2. 法兰密封面及表面不得有裂纹以及降低法兰强度或连续可靠的缺陷。
3. 管箱在组焊合格后应进行消除应力热处理, 热处理前应将所有连接件焊于设备上, 热处理后不得再在设备上施焊。热处理后加工法兰和分程隔板密封面及螺柱孔。
4. 分程隔板密封面应低于法兰密封面0.3mm。
5. 吊耳与管箱焊接接头应按NB/T 47013.4-2015要求100%MT, I级合格。

N7	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 45 \times 4.5$ L=157	1	20		0.7	
	HG/T20592-2009	SO 40(B)-16 RF	1	20II		2	
N6	按本图	盖板30 $\times$ 4	2	Q235B	0.5	1	
	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 32 \times 4$ L=157	1	20		0.45	
	HG/T20592-2009	SO 25(B)-16 RF	1	20II		1.5	
1-5	SCR-15-1	分程隔板I t=12	1	Q345R		68.4	
1-4	NB/T 47021-2012	管箱法兰FM 1200-0.6	1	16MnII		115.2	
1-3	HG/T 21574-2018	吊耳HP-1-3.5-8	2	组合件	6.7	13.4	
1-2	GB/T 713.1-2023	筒体DN 1200 $\times$ 12 L=300	1	Q345R		107.6	
1-1	GB/T 25198-2023	封头EHA1200 $\times$ 12(10.56)	1	Q345R		154.6	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单	总	备
					SINGLE	TOTAL	



- 技术要求:
1. 管箱法兰端面应与轴线垂直, 其偏差不得超过0.4mm。
  2. 法兰密封面及表面不得有裂纹以及降低法兰强度或连续可靠的缺陷。
  3. 管箱在组焊合格后应进行消除应力热处理, 热处理前应将所有连接件焊于设备上, 热处理后不得再在设备上施焊。热处理后加工法兰和分程隔板密封面及螺柱孔。
  4. 分程隔板密封面应低于法兰密封面0.3mm

N1, N2	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 273 \times 7$ L=392	2	20	18	36
	HG/T20592-2009	SO 250(B)-16 RF	2	20II	14	28
13-5	SCR-15-1	分程隔板II t=12	1	Q345R		153
13-4	HG/T 21574-2018	吊耳HP-1-3.5-8	2	组合件	6.7	13.4
13-3	GB/T 25198-2023	封头EHA1200 $\times$ 12(10.56)	1	Q345R		154.6
13-2	GB/T 713.1-2023	筒体DN 1200 $\times$ 12				