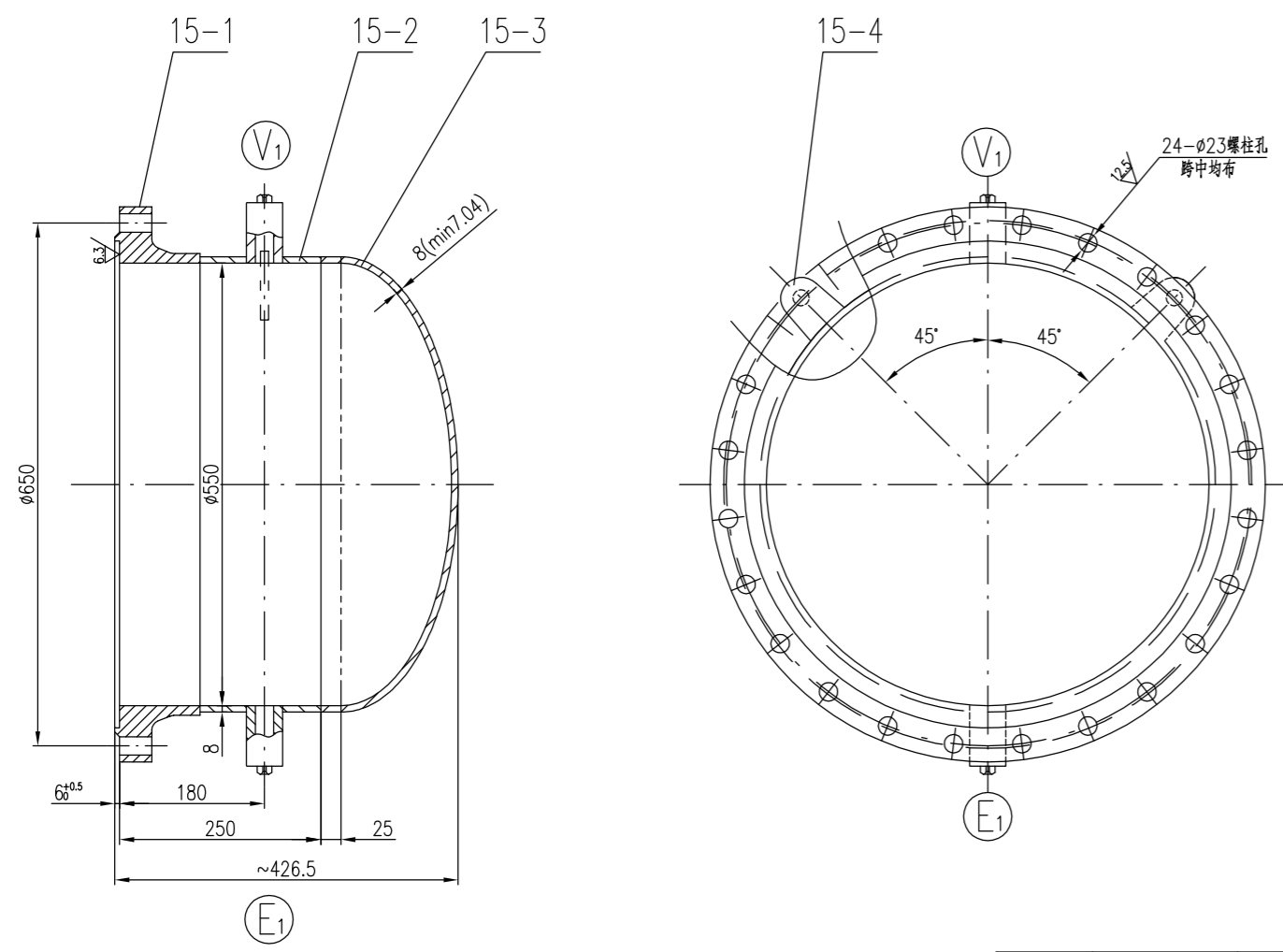


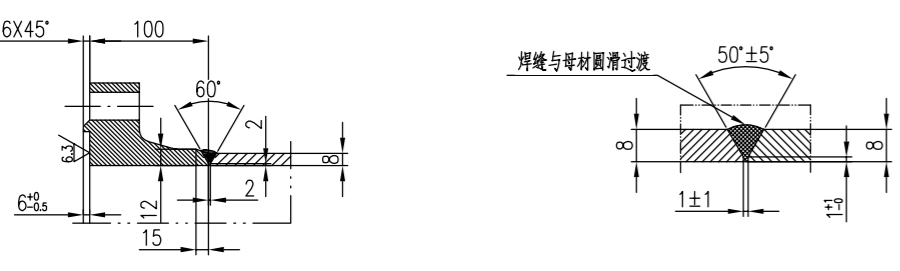


设计	审核	工艺
制图	核算	设备
材料	焊接	防腐
涂装	包装	环保



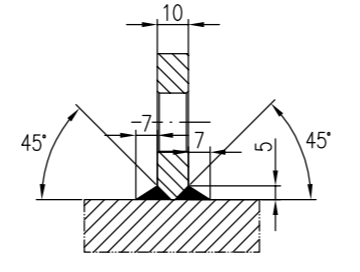
设备法兰与筒体焊接详图  
不按比例

A、B类焊接接头详图  
不按比例

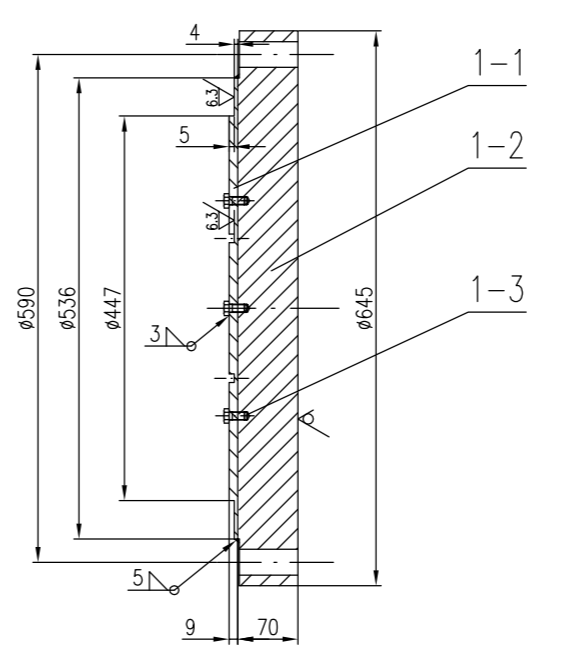


技术要求:  
1. 焊接接头型式及其他制造, 检验要求按装配图。  
2. 角焊缝的尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。  
3. 管箱上所有密封面不得有凹陷、刻痕、氧化皮等影响密封性能的缺陷。  
4. 管箱吊耳仅用于吊装管箱时。

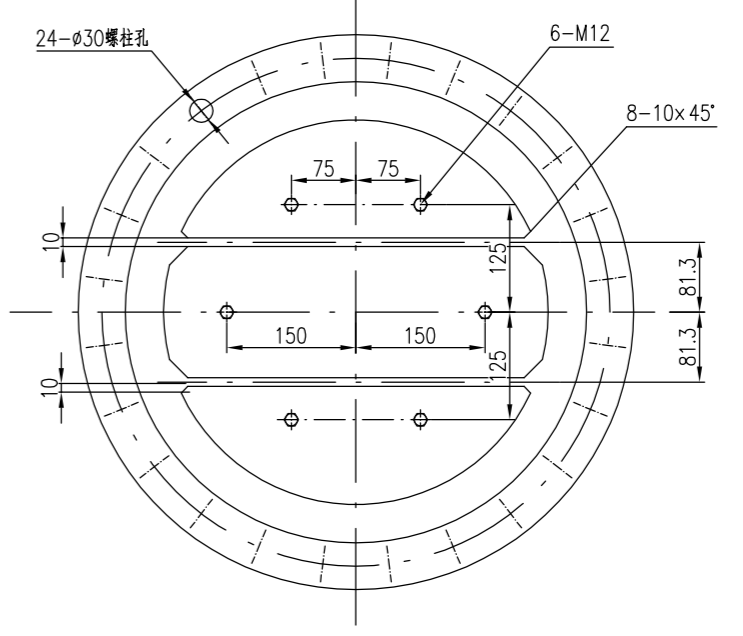
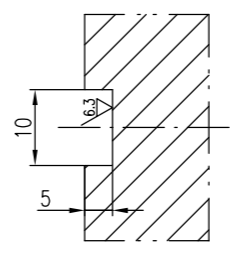
吊耳连接详图  
不按比例



件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT(kg)	比例 TOTAL WEIGHT(kg)	备注 REMARK
V1, E1	E21418-06	管箍 1"	2	20II	0.90	1.80	
	E21418-06	丝堵 1"	2	20II	0.2	0.4	
15-4	E21418-06	吊耳	2	Q235B	0.35	0.70	
15-3	GB/T25198-2010	封头 EHA550×8(7.04)	1	Q345R		23.4	
15-2		筒体 DN550×8 L=150	1	Q345R		16.5	
15-1	NB/T47023-2012	法兰-FM 550-1.6	1	16MnII		47.2	
15	后端管箱	组合件	90.0	E21418-01		E21418-00	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		

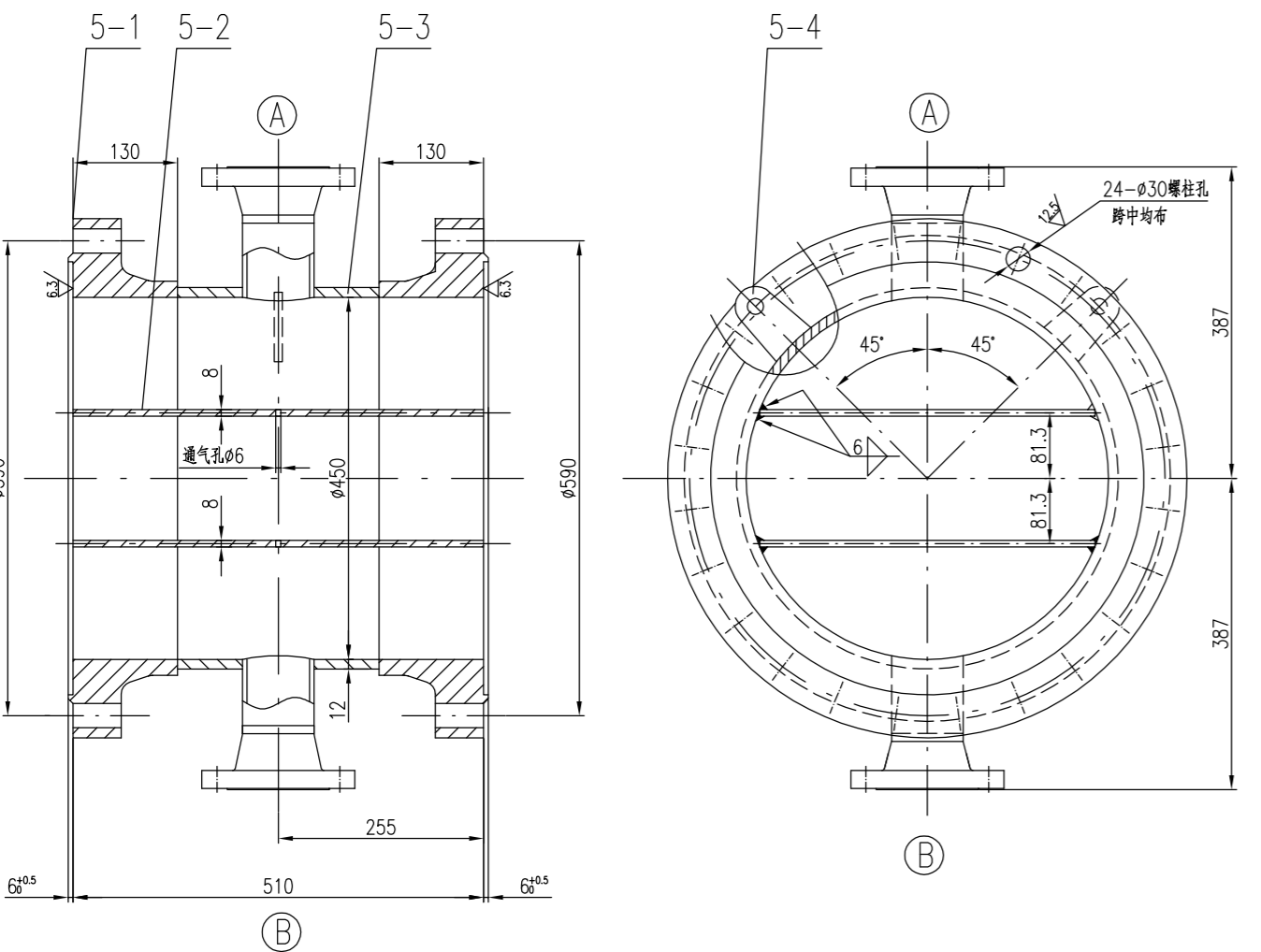


分层隔板详图  
不按比例



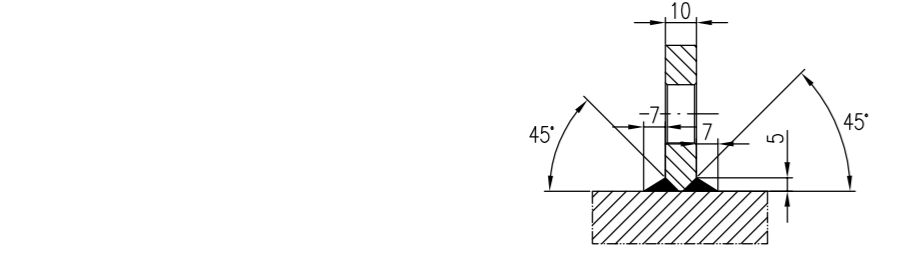
技术要求:  
1. 平盖与衬板焊后, 螺栓与平盖拧紧后再加工密封面。  
2. 本件组焊完后对螺栓与衬板的角焊缝进行0.6MPa的压缩空气检测。  
3. 机械加工表面未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000中m级规定。  
4. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺孔弦长极限偏差为±0.6mm, 任意两螺孔弦长的极限偏差为±1.0mm。

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT(kg)	比例 TOTAL WEIGHT(kg)	备注 REMARK
1-3	E21418-04	平盖基座 δ=70	1	16MnIII		179	
1-2	E21418-01	衬板 δ=9	1	S31603		8.8	
1-1	GB/T5780-2016	螺栓M12x30	6	S31603			
1	法兰盖	组合件	187.8	E21418-01		E21418-00	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		



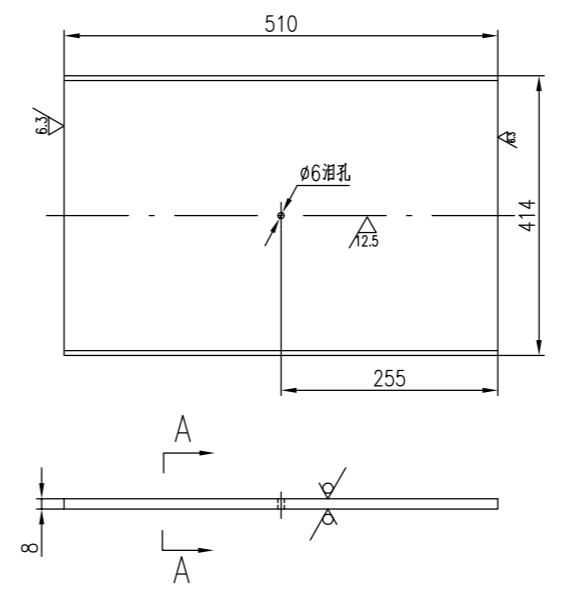
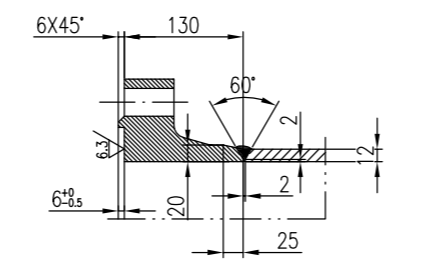
设备法兰与筒体焊接详图  
不按比例

吊耳连接详图  
不按比例

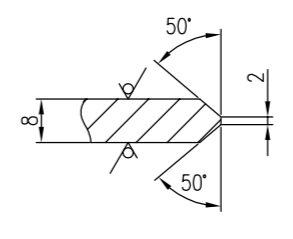


技术要求:  
1. 焊接接头型式及其他制造, 检验要求按装配图。  
2. 角焊缝的尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。  
3. 管箱组焊后应进行固溶化处理。  
4. 法兰密封面和隔板密封面经热处理后应进行二次加工。  
5. 管箱上所有密封面不得有凹陷、刻痕、氧化皮等影响密封性能的缺陷。  
6. 管箱吊耳仅用于吊装管箱时。

设备法兰与筒体焊接详图  
不按比例



A-A  
不按比例



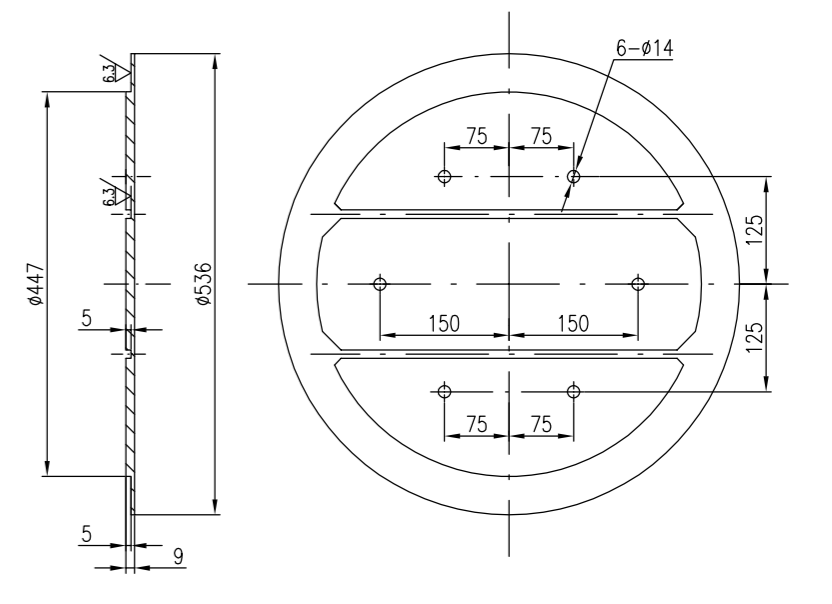
其余 25/

其余 25/

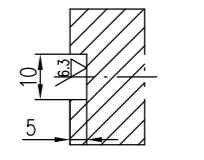
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT(kg)	比例 TOTAL WEIGHT(kg)	备注 REMARK
A, B口	GB/T14976-2012	接管 φ88.9×11.1 L≈87	2	S31603	1.0	2.0	
	HG/T20615-2009	法兰 WN80-300 RF S=11.1	2	S31603III	8.17	16.34	
5-4	E21418-06	吊耳	2	S30408	0.35	0.70	
5-3		筒体 DN450 δ=12 L=250	1	S31603		34.4	
5-2	E21418-01	分程隔板510x414x8	2	S31603	13.2	26.4	
5-1	NB/T47023-2012	法兰-FM 450-6.4	2	S31603III	89.4	178.8	
5	前端管箱	组合件	258.6	E21418-01		E21418-00	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		

件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
5-2	分程隔板	S31603	13.2	E21418-01	E21418-01
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

注:  
1. 与垫片接触的密封面待管箱组装热处理后再进行精加工。



分层隔板详图  
不按比例

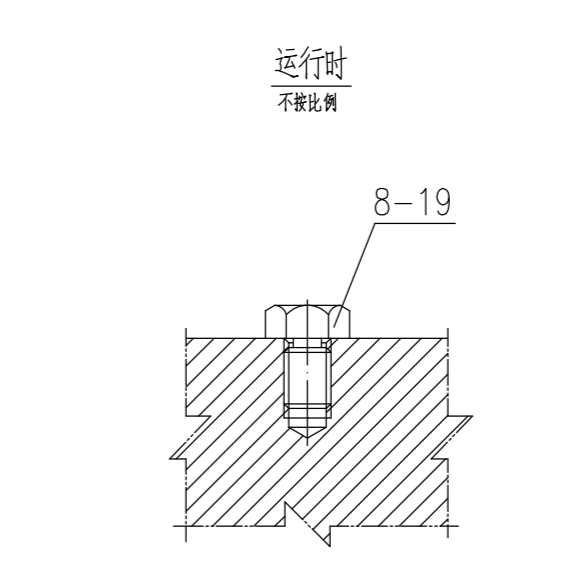
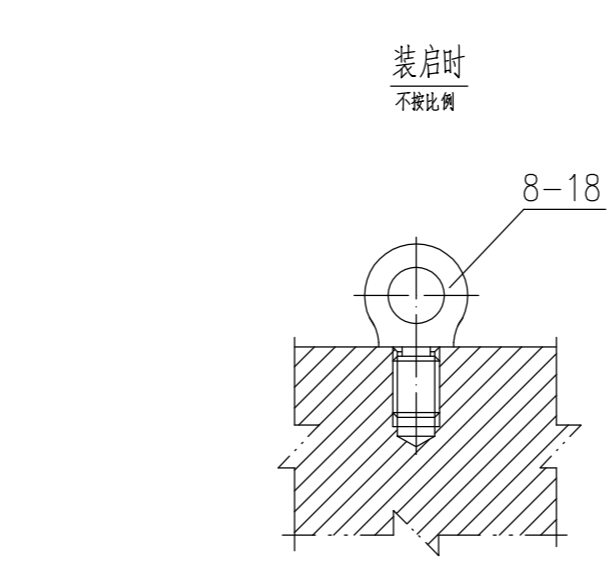
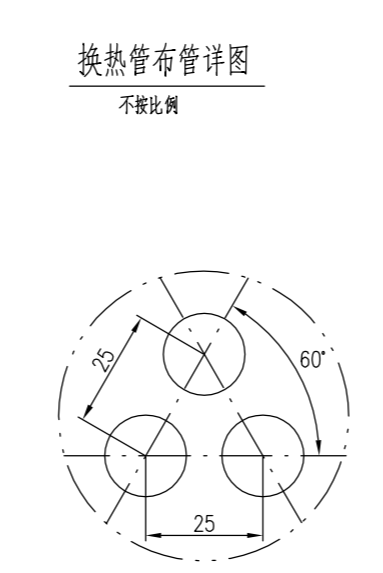
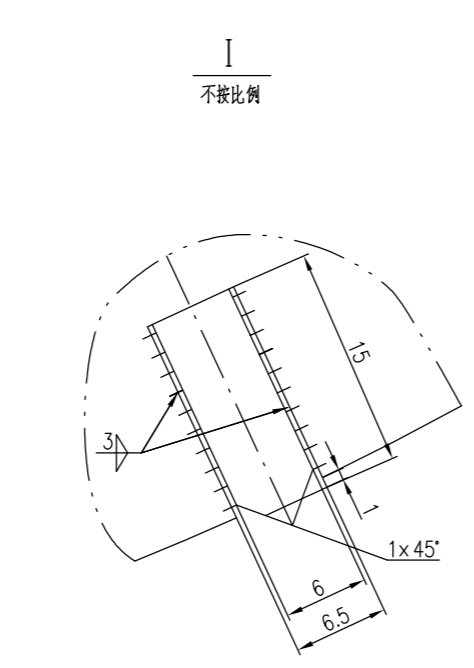
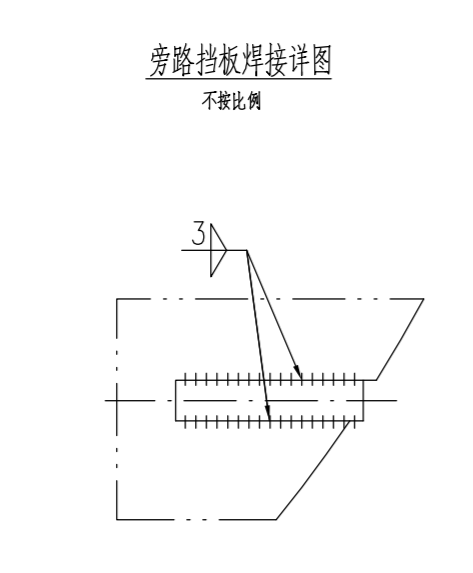
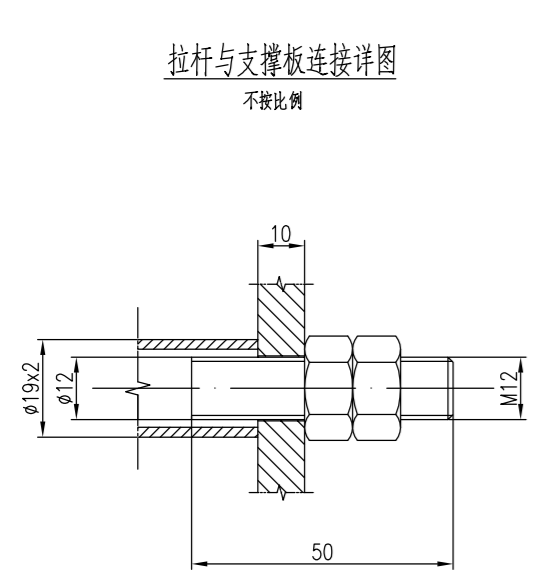
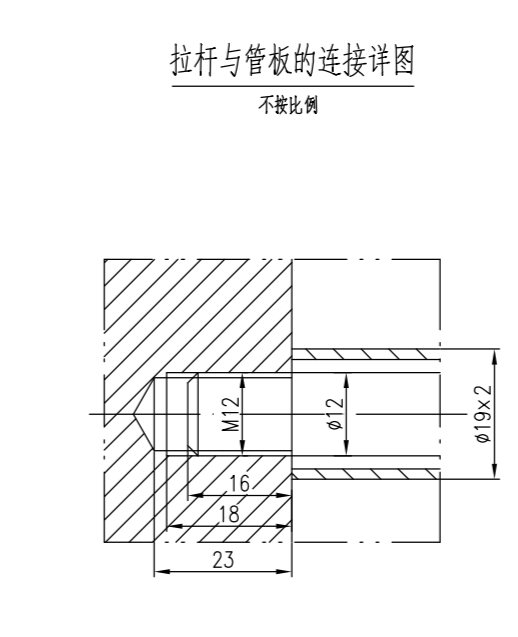
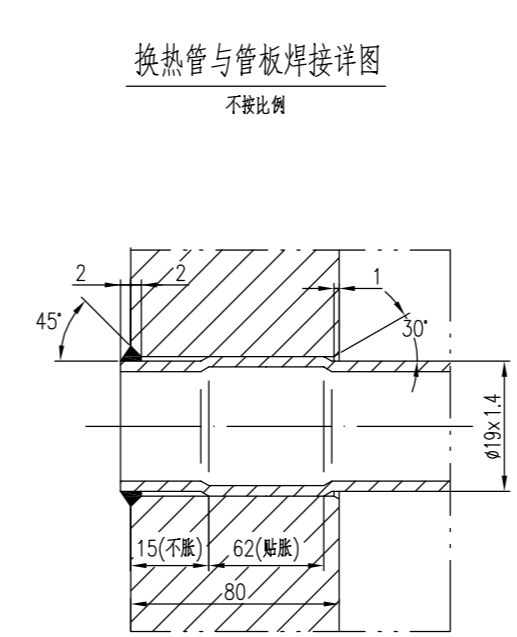
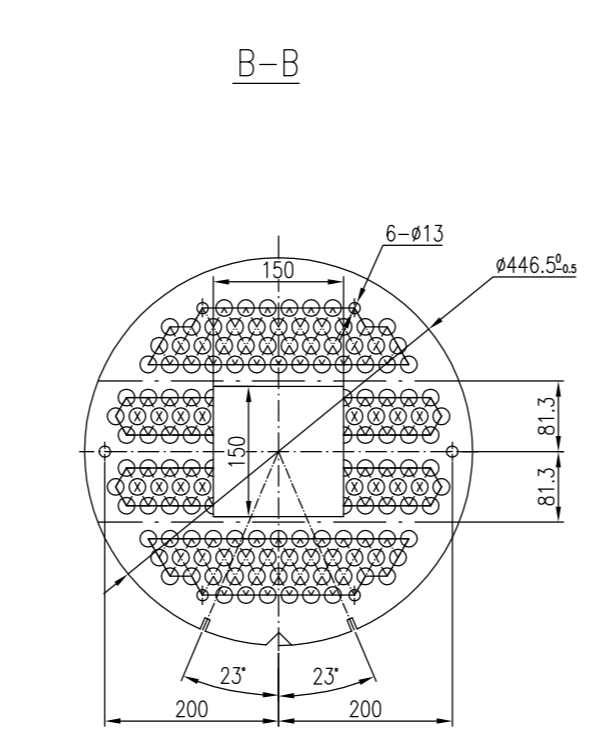
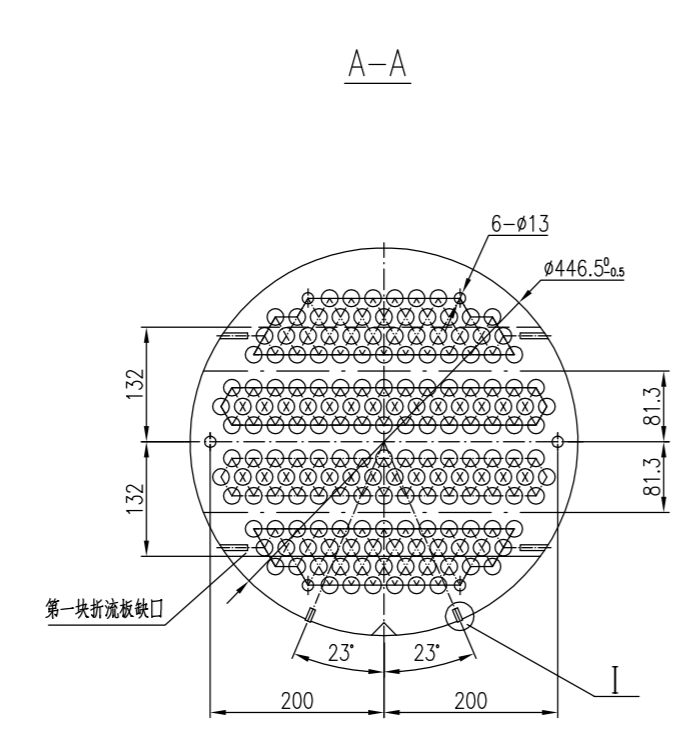
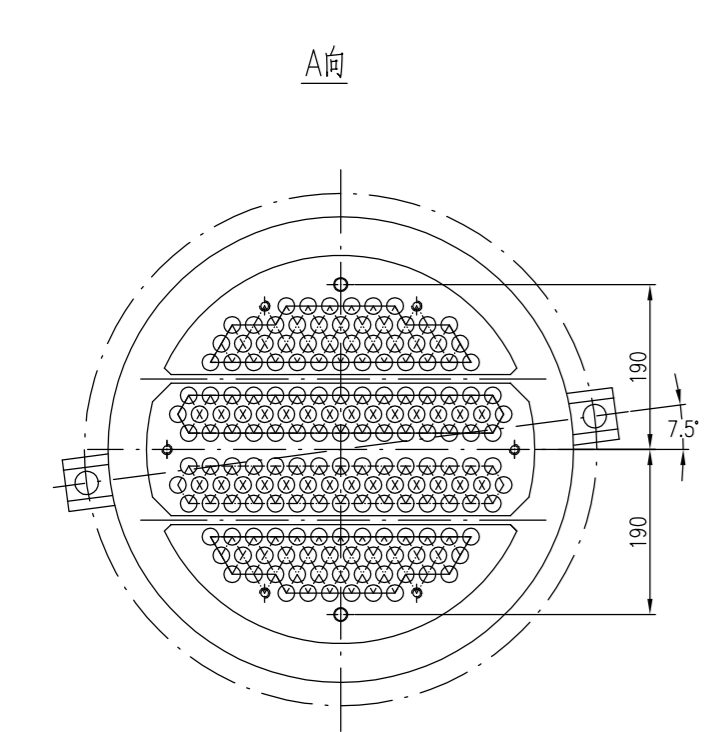
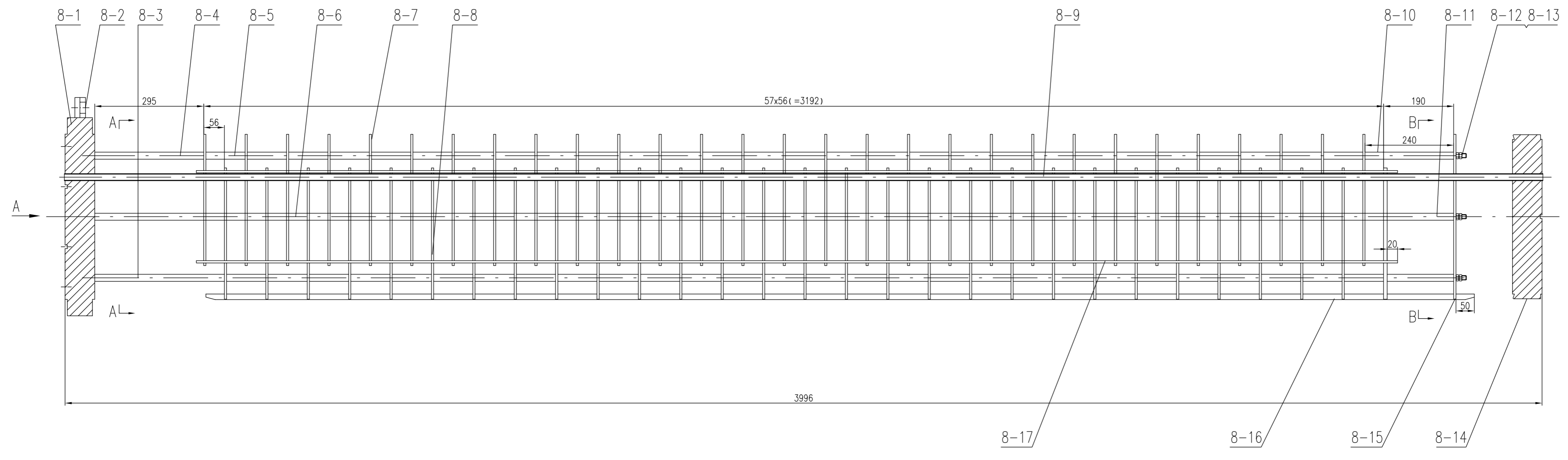


件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
1-2	衬板 δ=9	S31603	8.8	E21418-01	E21418-01
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(SCALE)	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

注: 本文件版权归SOPPO所有, 除非得到SOPPO书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。  
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPPO.

设计 DESIGN	审核 CHECK	审核 REVIEW	批准 APPROVE	专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.				2023 ZHENJIANG		江苏索普化工股份有限公司 二期设备技术改造		项目名称 UNIT			
贫液终冷器 (E21418) 零部件图				设计阶段 PHASE		册号 册号		E21418-01			

设计	审核	工艺	材料	焊接	防腐	涂装	环境
张明	李强	王磊	赵刚	孙伟	周敏	吴昊	郑宇



- 技术要求**
- 管束组装时，拉杆上螺母应拧紧，以免在装入或抽出管束时因折流板窜动而损伤换热管，穿管时不应强行敲打，换热管表面不得出现凹痕或划痕；除管板与换热管的焊接外，其余任何零件均不得与换热管相碰。
  - 换热管与管板胀接时，其胀接长度不得伸出管板背面（壳程侧），换热管的胀接部分与非胀接部分应圆滑过渡，不得有急剧的棱角；焊接连接时，焊缝及凸出换热管内壁的焊渣均应清除。
  - 吊装管束时，应防止管束变形及损伤换热管。
  - 换热管与管板的连接方式为强度增加胀接。
  - 滑轨与折流板角焊固定。

料号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.	REMARK
8-19	E21418-05	螺母M16	2	S31603	0.05	0.10			运行时使用
8-18	GB825-88	环首螺母M16x19	2	20	0.20	0.40			装启时使用
8-17		旁路挡板3250x30x6	4	Q235B	4.6	18.4			
8-16	E21418-06	滑轨 L=3430	2	Q235B	2.4	4.8			
8-15	E21418-03	支撑板	1	Q235B		10.6			
8-14	E21418-03	浮动管板	1	S31603III		66.2			
8-13	GB/T6170-2015	螺母M12	12	8级	0.1	1.2			
8-12	E21418-06	拉杆φ12	6	Q235B	3.32	19.92			
8-11		定距管φ19x2 L=180	4	20	0.15	0.60			
8-10		定距管φ19x2 L=240	2	20	0.20	0.40			
8-9	GB/T13296-2013	换热管φ19x1.4 L=4000	176	S31603	2.45	431.2			
8-8	E21418-03	折流板II	29	Q235B	6.3	183			
8-7	E21418-03	折流板I	29	Q235B	6.3	183			
8-6		定距管φ19x2 L=50	114	20	0.04	4.56			
8-5		定距管φ19x2 L=106	112	20	0.09	10.1			
8-4		定距管φ19x2 L=295	4	20	0.25	1.0			
8-3		定距管φ19x2 L=351	2	20	0.30	0.60			
8-2	E21418-06	防松支耳	2	Q235B	0.26	0.52			
8-1	E21418-03	固定管板	1	S31603III		110			

料号	名称	材料	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
8	管束	组合件	1047		E21418-02	E21418-00

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

设计 DESIGN	张明	审核 CHECK	李强	审核 REVIEW	王磊	批准 APPROVE	赵刚
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

**江苏索普工程科技有限公司**  
Jiangsu SOPO Engineering Technology Co., Ltd.

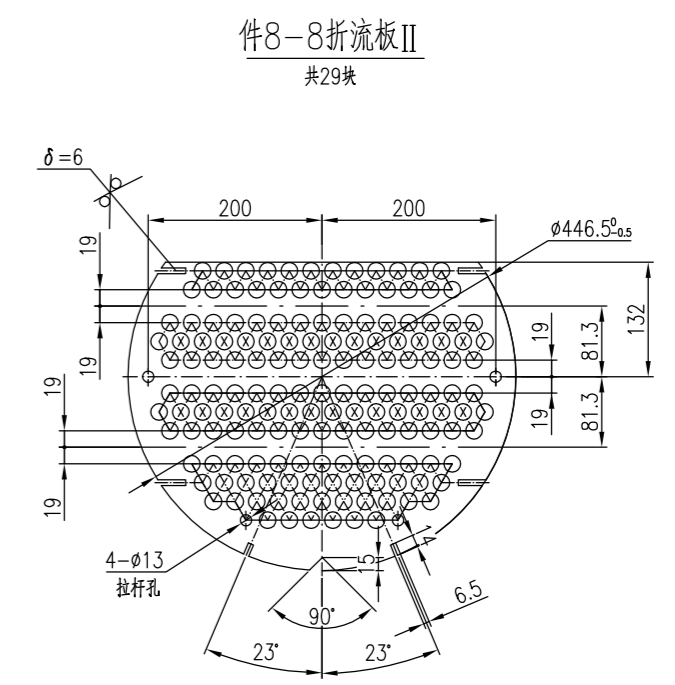
2023 镇江 ZHENJIANG

江苏索普化工股份有限公司  
二期设备技术改造项

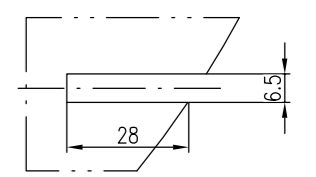
设计 DESIGN: 张明  
审核 CHECK: 李强  
审核 REVIEW: 王磊  
批准 APPROVE: 赵刚

工程号 PROJ. NO.:  
设计阶段 PHASE:  
图号 DWG. NO.: E21418-02

设备名称 UNIT:  
主项名称:  
图号: E21418-02



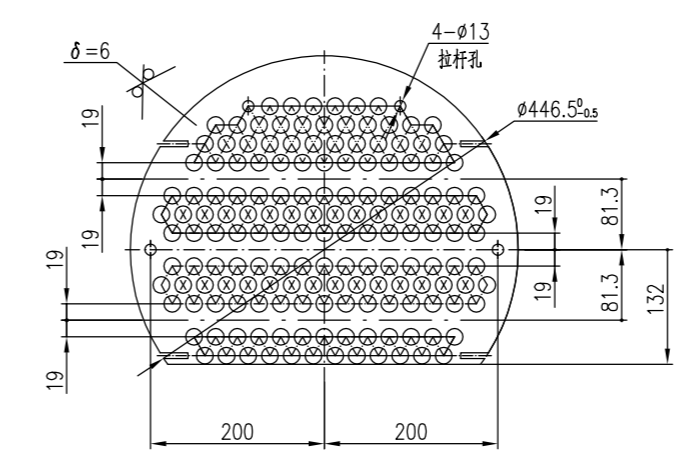
旁路挡板槽详图  
不按比例



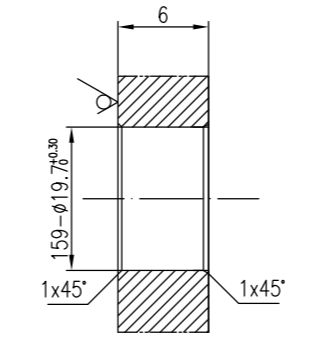
- 技术要求:
1. 折流板应平整, 平面度公差为3mm。
  2. 相邻两管孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm, 任意两孔中心距极限偏差为±1mm。
  3. 折流板整圆下料, 与所有折流板点焊成组后钻孔, 钻孔后再按工作位置切割。
  4. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

8-8	折流板II	Q235B	6.3	E21418-03	E21418-02
8-7	折流板I	Q235B	6.3	E21418-03	E21418-02
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

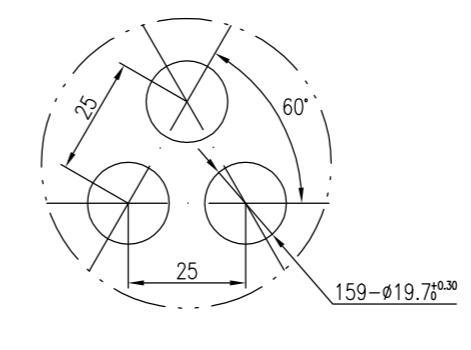
件8-7折流板I  
共29块



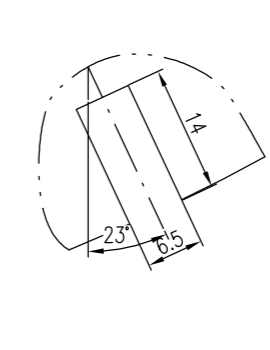
管孔详图  
不按比例



换热管布管详图  
不按比例



滑轨槽详图  
不按比例

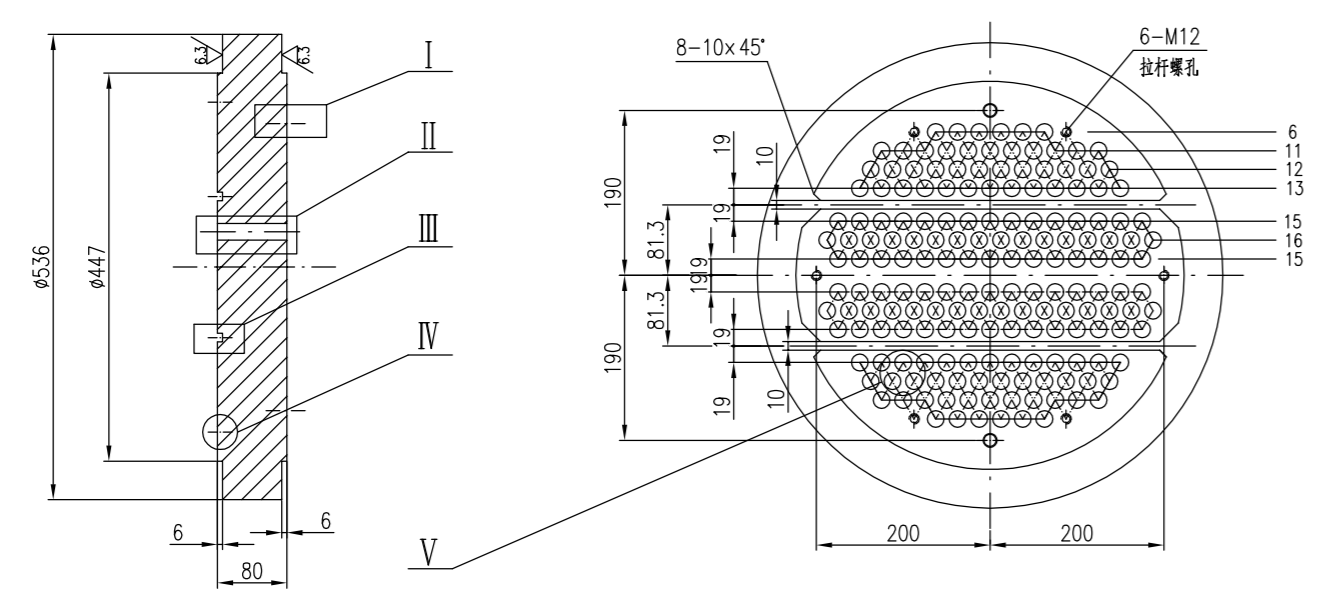


- 技术要求:
1. 支撑板应平整, 平面度公差为3mm。
  2. 相邻两管孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm, 任意两孔中心距极限偏差为±1mm。
  3. 支撑板整圆下料, 与所有折流板点焊成组后钻孔, 钻孔后再按工作位置切割。
  4. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

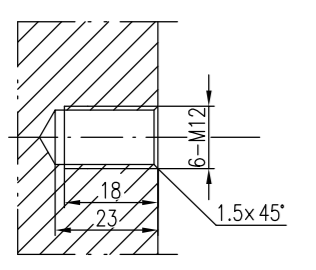
8-15	支撑板	Q235B	10.6	E21418-03	E21418-02
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

技术要求

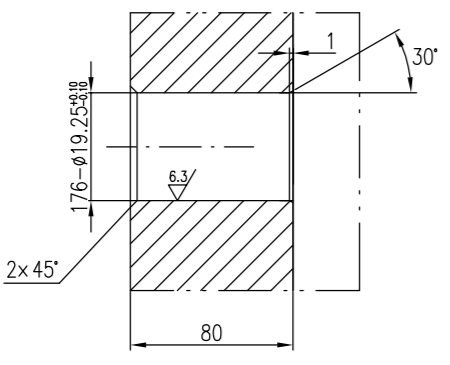
1. 锻件应符合NB/T 47010-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》中的Ⅲ级规定, 圆棒状态供货。
2. 管板密封面及表面不得有裂纹以及其他降低强度或连接可靠性的缺陷。
3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.25mm。
4. 管孔应严格垂直于密封面, 其垂直允差为0.1mm, 管孔表面不允许存在贯通的纵向余痕。
5. 管板钻孔后>96%允许孔桥宽度必须>4.64mm, 最小孔桥宽度为3.45mm。
6. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差未注公差的线性角度尺寸的公差》中的m级精度。



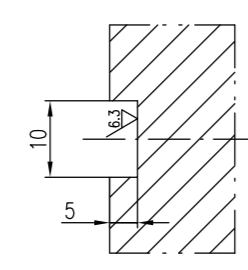
I  
不按比例



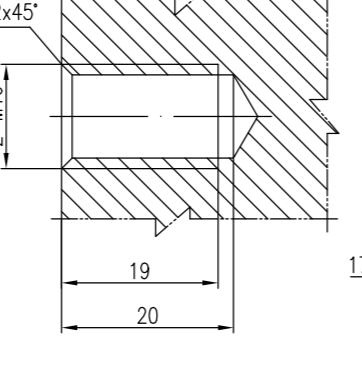
II  
不按比例



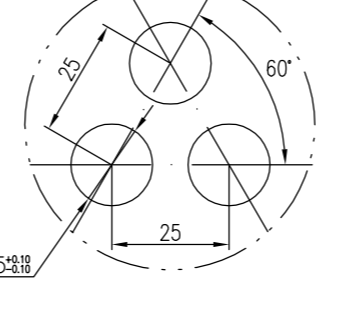
III  
不按比例



IV  
不按比例



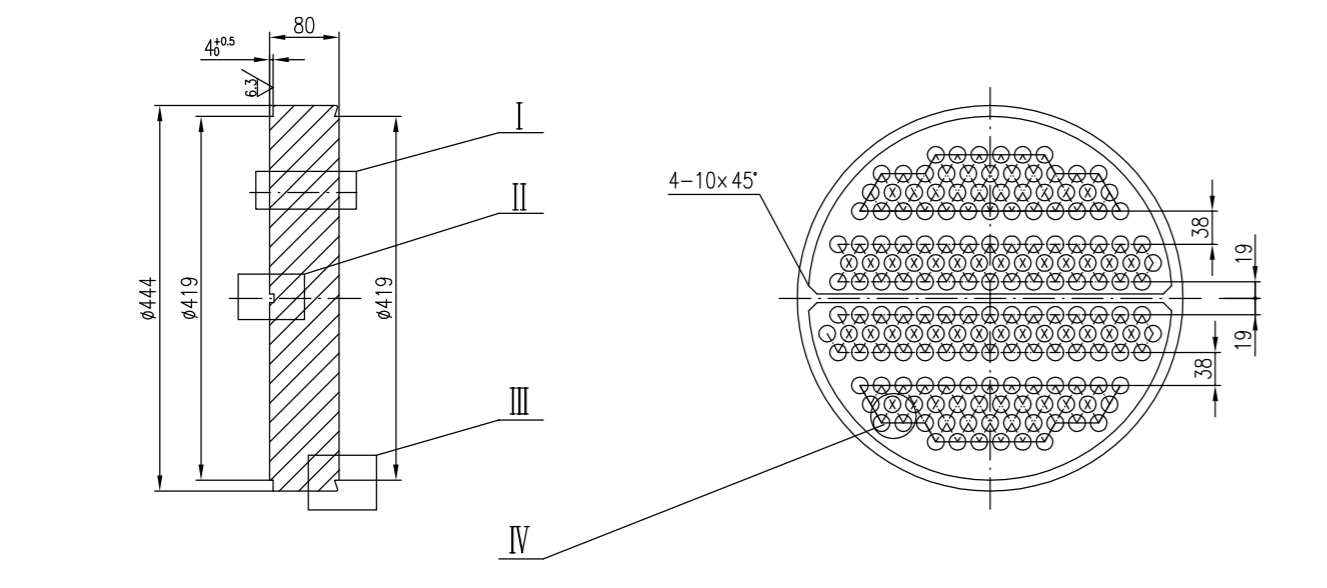
V  
不按比例



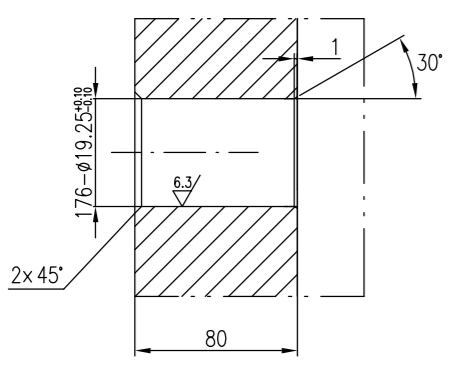
8-1	固定管板	S31603Ⅲ	110	E21418-03	E21418-02
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

技术要求

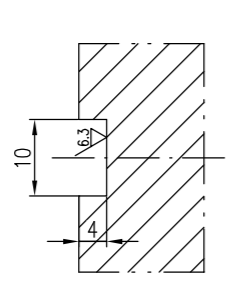
1. 锻件应符合NB/T 47010-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》中的Ⅲ级规定, 圆棒状态供货。
2. 管板密封面及表面不得有裂纹以及其他降低强度或连接可靠性的缺陷。
3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.25mm。
4. 管孔应严格垂直于密封面, 其垂直允差为0.1mm, 管孔表面不允许存在贯通的纵向余痕。
5. 管板钻孔后>96%允许孔桥宽度必须>4.64mm, 最小孔桥宽度为3.45mm。
6. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差未注公差的线性角度尺寸的公差》中的m级精度。



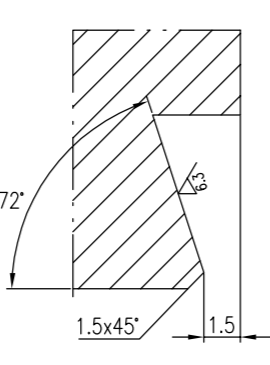
I  
不按比例



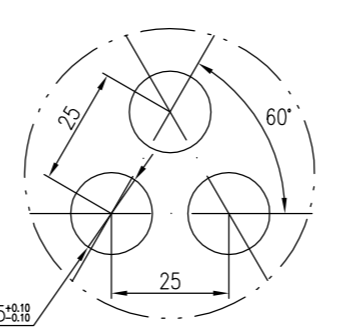
II  
不按比例



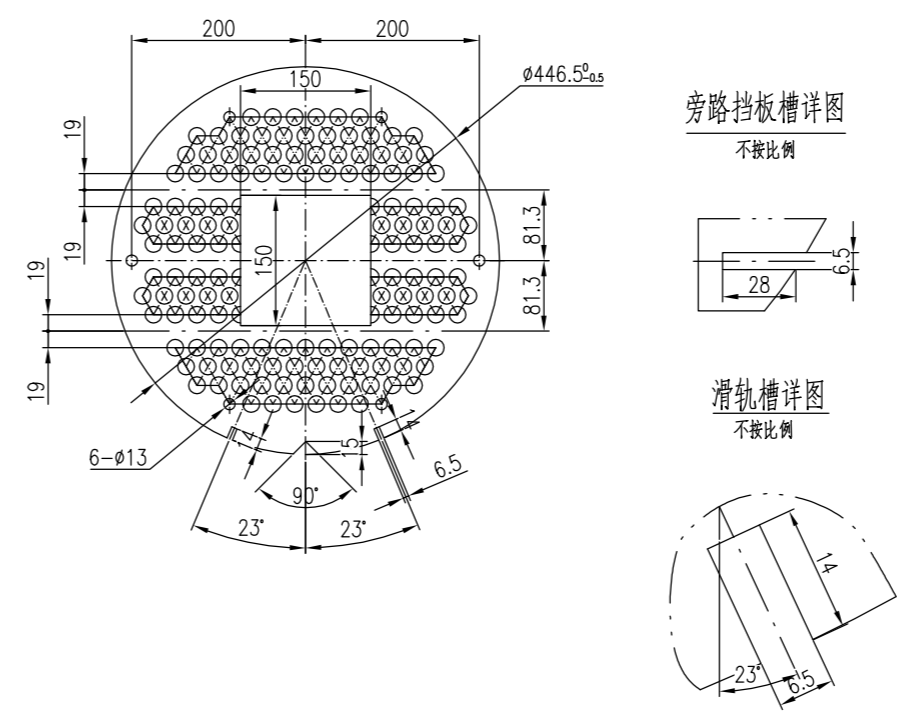
III  
不按比例



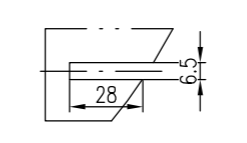
IV  
不按比例



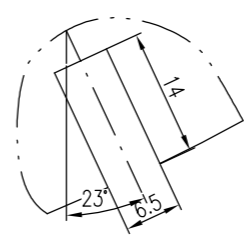
8-14	浮动管板	S31603Ⅲ	66.2	E21418-03	E21418-02
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



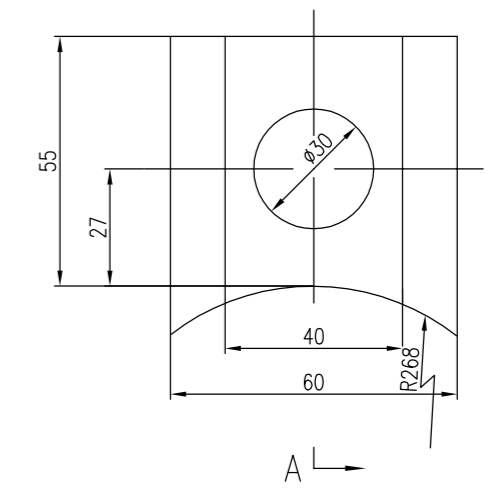
旁路挡板槽详图  
不按比例



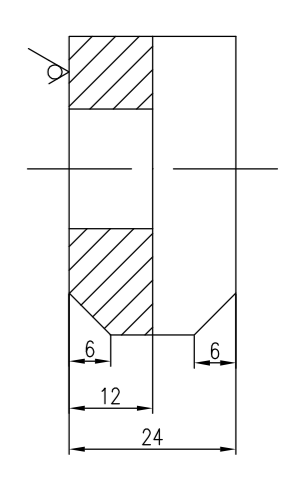
滑轨槽详图  
不按比例



A-A



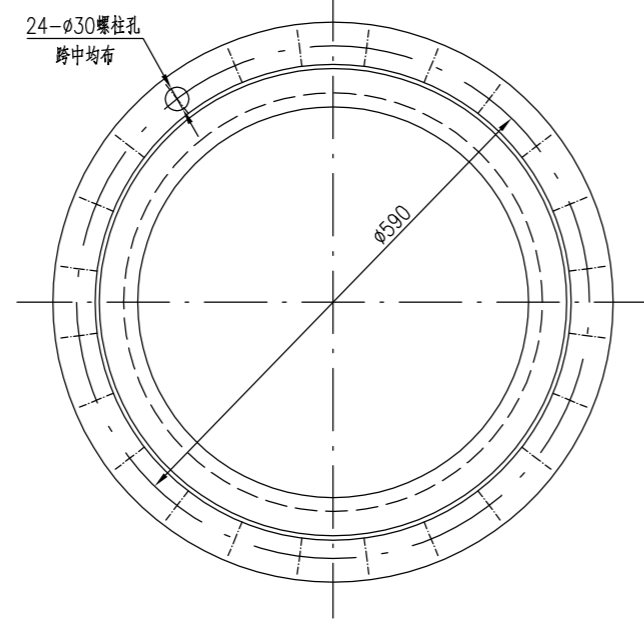
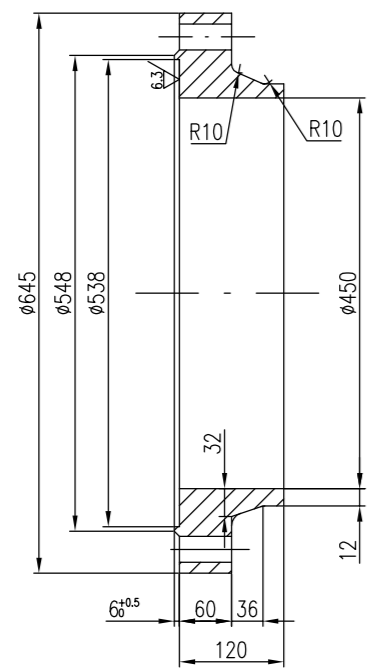
A-A



8-2	防松支耳	Q235B	0.25	E21418-03	E21418-02
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
注: 本文件版权归SOPO所有, 除非得到SOPO书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.					
设计 DESIGN		江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		2023 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 二期设备技术改造项目
审核 CHECK	设计阶段 E21418	零组件图		工程号 PROJ. NO.	主项名称 UNIT
审查 REVIEW	设计阶段 PHASE			图号 DWG. NO.	审核 UNIT
批准 APPROVE	图号 DWG. NO.			E21418-03	
专业 SPECI.	设备 版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

设计	审核	制图	工艺
设计	审核	制图	工艺
设计	审核	制图	工艺
设计	审核	制图	工艺

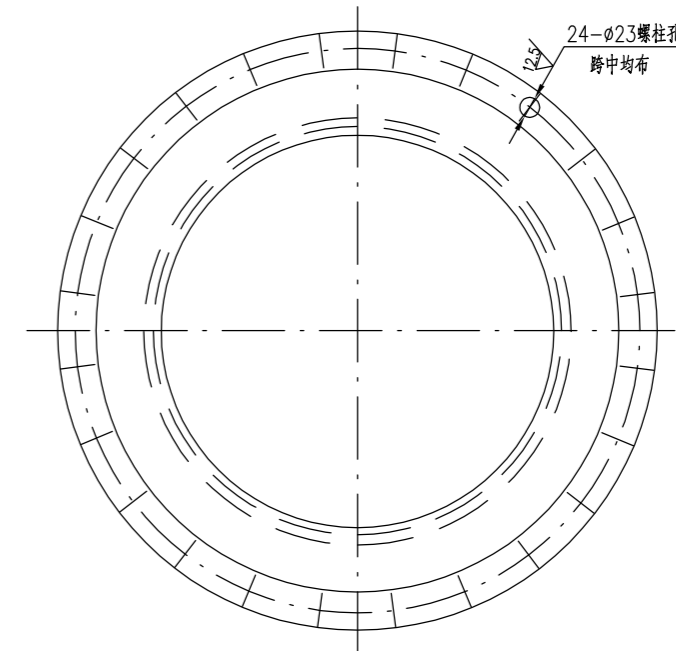
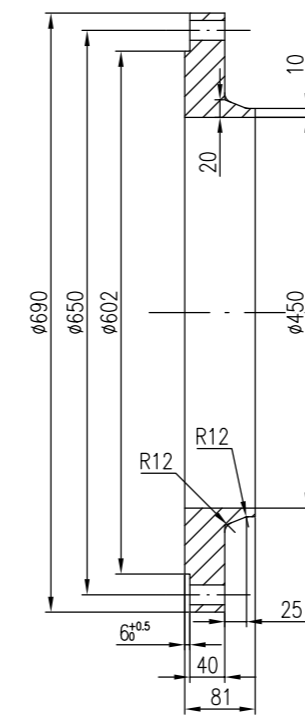
其余 25/



技术要求:  
 1. 本物件按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》规定的Ⅲ级;  
 2. 法兰表面不得有裂纹及其它降低法兰强度或连接可靠性的缺陷;  
 3. 法兰上螺孔中心圆直径和相邻两螺孔弦长极限偏差为±0.6mm,任意两螺孔弦长的板限偏差为±1.0mm;  
 4. 除注明外,加工面和非加工面线性尺寸未注公差按GB/T1804-2000m级和C级;  
 5. 其余技术要求应符合NB/T 47020-2012《压力容器法兰分类与技术条件》标准的规定。

7	筒体法兰	16MnIII	100.3	E21418-04	E21418-00
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

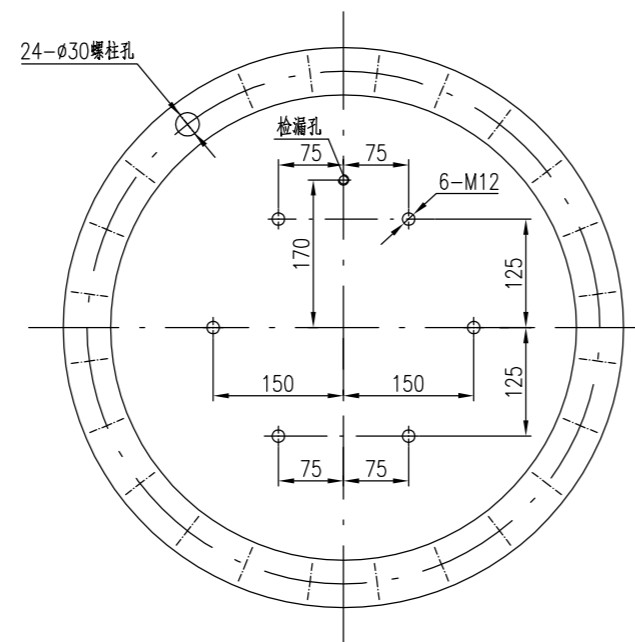
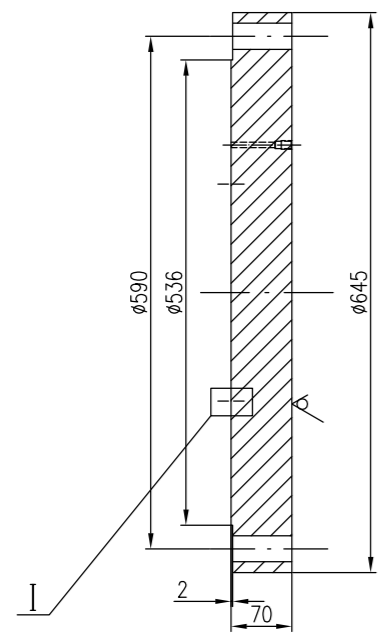
其余 25/



技术要求:  
 1. 本物件按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》规定的Ⅲ级;  
 2. 法兰表面不得有裂纹及其它降低法兰强度或连接可靠性的缺陷;  
 3. 法兰上螺孔中心圆直径和相邻两螺孔弦长极限偏差为±0.6mm,任意两螺孔弦长的板限偏差为±1.0mm;  
 4. 除注明外,加工面和非加工面线性尺寸未注公差按GB/T1804-2000m级和C级;  
 5. 其余技术要求应符合NB/T 47020-2012《压力容器法兰分类与技术条件》标准的规定。

11	外头盖法兰	16MnIII	85.1	E21418-04	E21418-00
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

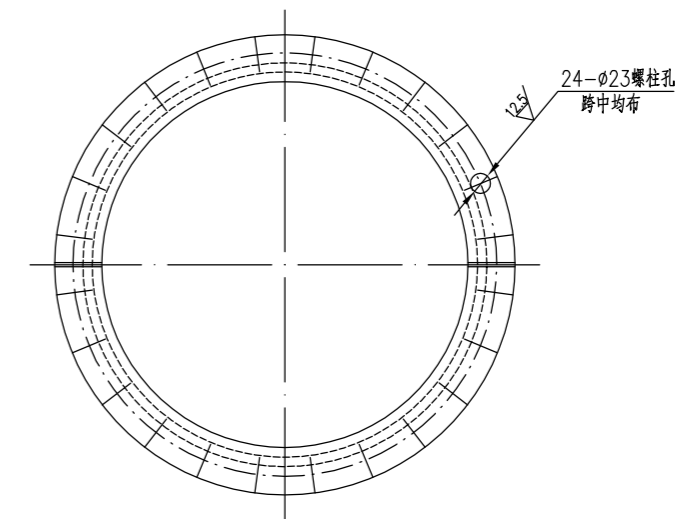
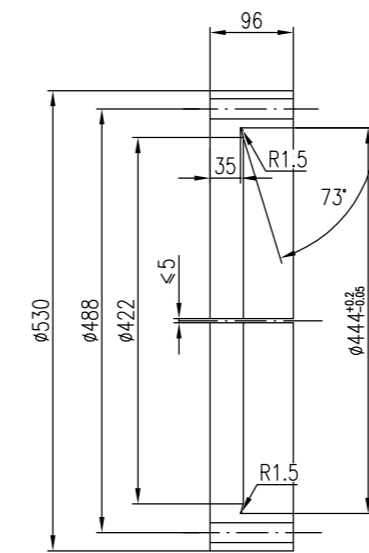
其余 25/



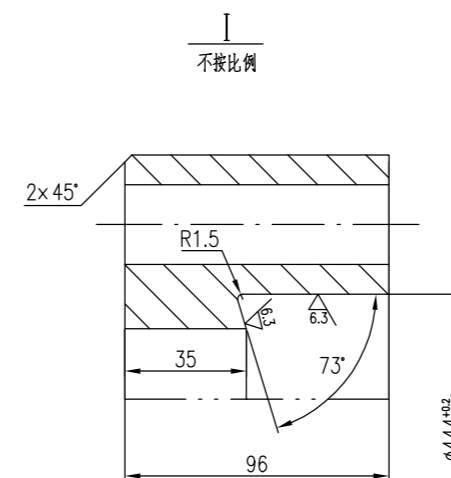
技术要求:  
 1. 本基层物件材料应按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中的Ⅲ级进行检验和验收。  
 2. 螺孔中心圆直径和相邻两螺孔弦长极限偏差为±0.6mm,任意两螺孔弦长的板限偏差为±1.0mm。  
 3. 机械加工表面未注公差的线性尺寸的板限偏差按GB/T1804-2000m级规定。

1-3	平盖基座 δ=70	16MnIII	179	E21418-04	E21418-01
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

其余 25/

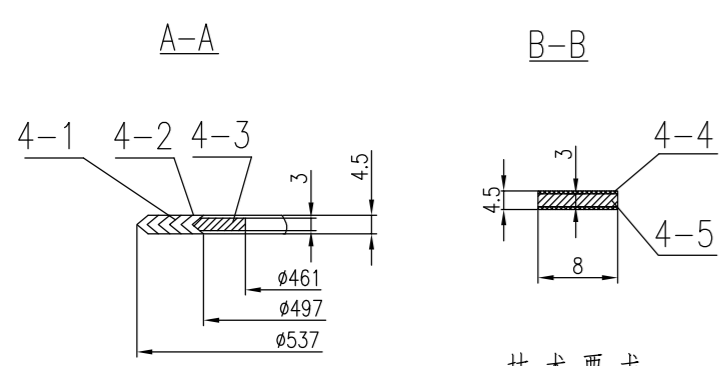
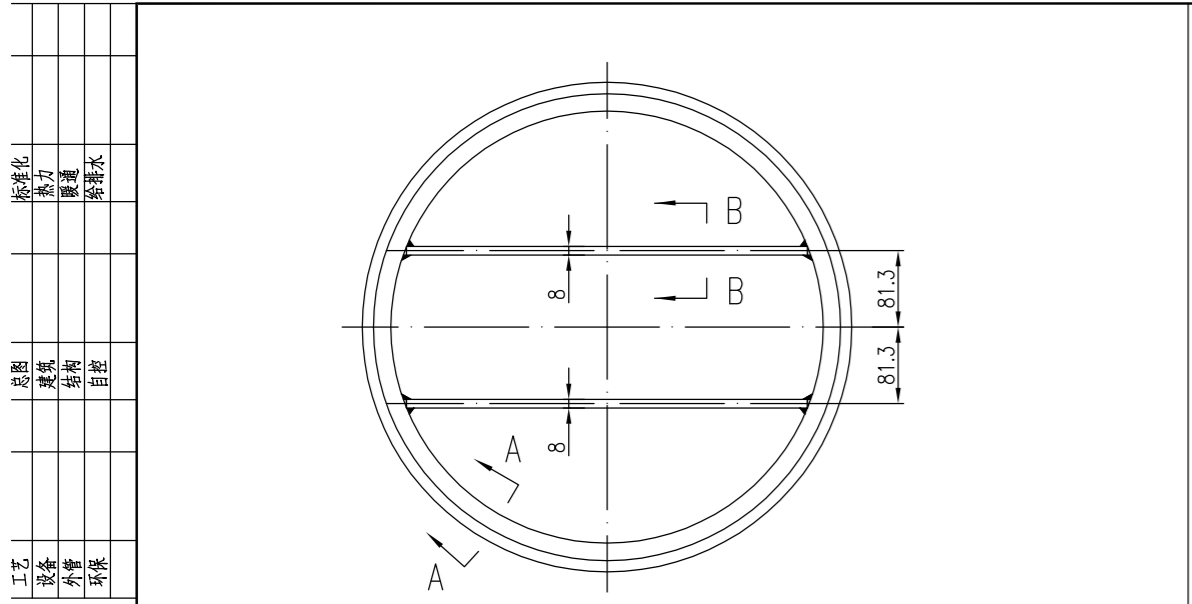


技术要求:  
 1. 物件应符合NB/T 47010-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中的Ⅲ级规定。  
 2. 螺孔中心圆直径和相邻两螺孔弦长允差为±0.6mm,任意两螺孔弦长的允差为±1.0mm。  
 3. 锻件采用整体加工后再剖开。



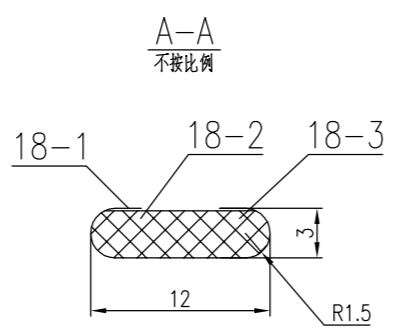
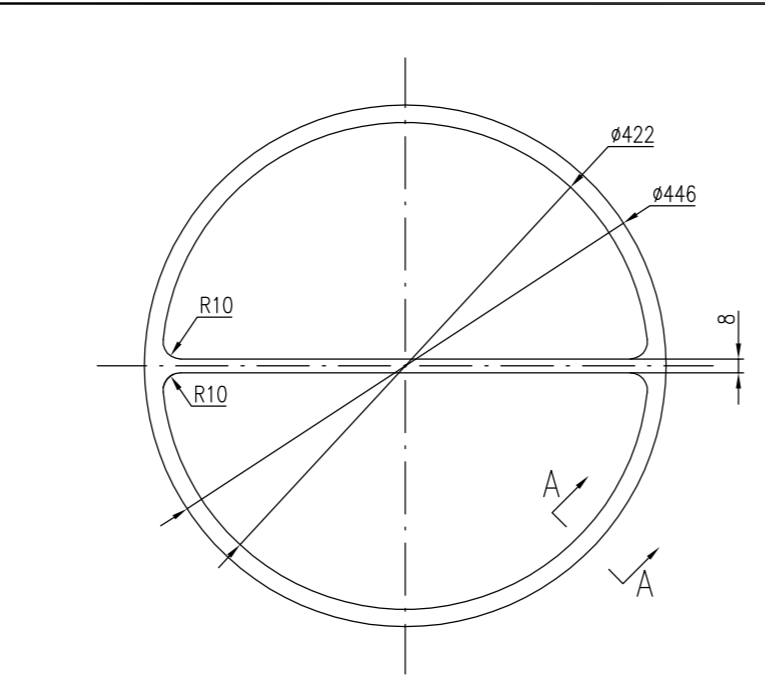
19	钩圈	S31603III	54.0	E21418-04	E21418-00
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

注: 本文件版权归SOPO所有, 除非得到SOPO书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.		江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		2023 镇江 ZHENJIANG		江苏索普化工股份有限公司 二期设备技术改造项	
设计 DESIGN		贫液终冷器 (E21418) 零部件图		工程号 PROJ. NO.	主项名称 UNIT		
校核 CHECK				设计阶段 PHASE	招标图		
审核 REVIEW				图号 DWG. NO.	E21418-04		
批准 APPROVE				专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0
		比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.		



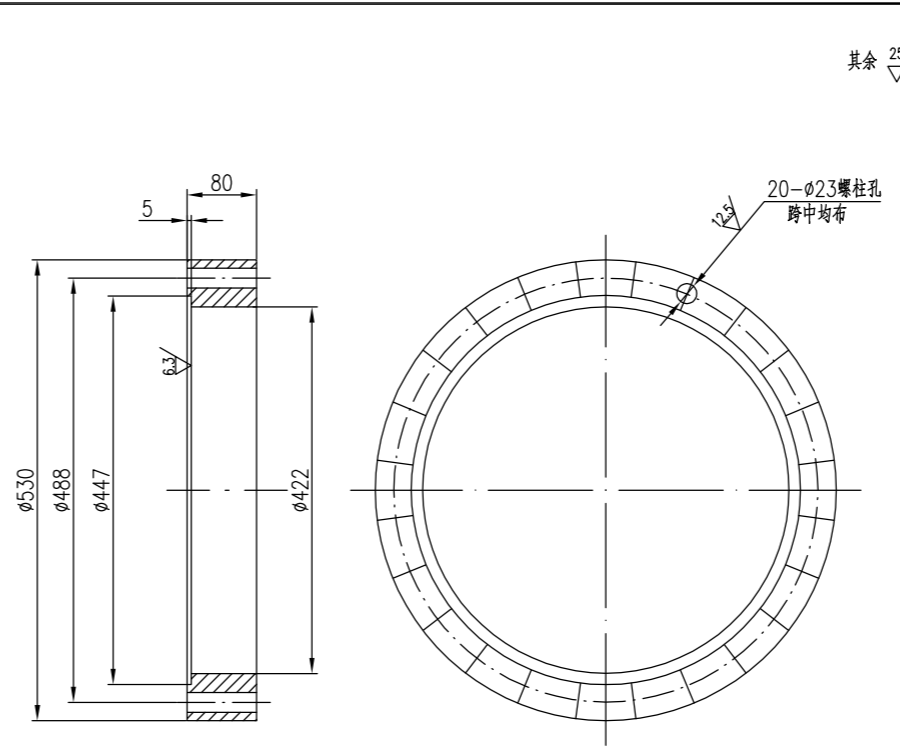
**技术要求**  
 1、制造、检验要求参照NB/T47025-2012。  
 2、未注焊缝对接面应齐平、吻合。

4-5	筋板	2	S31603				
4-4	外包层	2	聚四氟乙烯				
4-3	内加强环	1	S31603				
4-2	缠绕带	1	S31603				
4-1	填充带	1	聚四氟乙烯				
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
4		管箱垫片					E21418-05 E21418-00
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.	



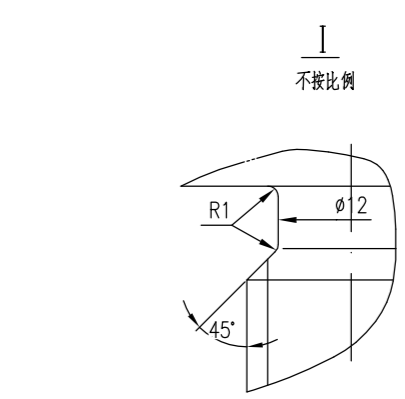
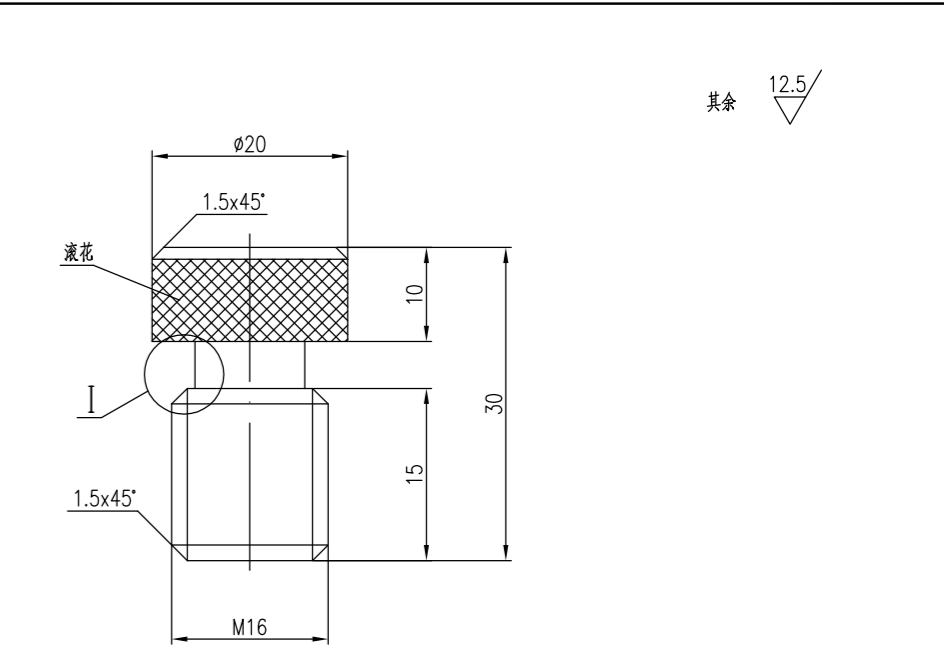
**技术要求**  
 1.本垫片参照NB/T 47026-2012《金属包膜垫片》标准进行制造、检验和验收。

18-3	石棉板0.4x6=2.4	1	石棉				
18-2	垫片δ=0.3	1	S31603				
18-1	垫片外壳δ=0.3	1	S31603				
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
18		浮头垫片					E21418-05 E21418-00
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.	

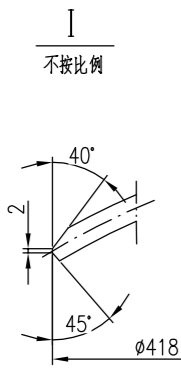
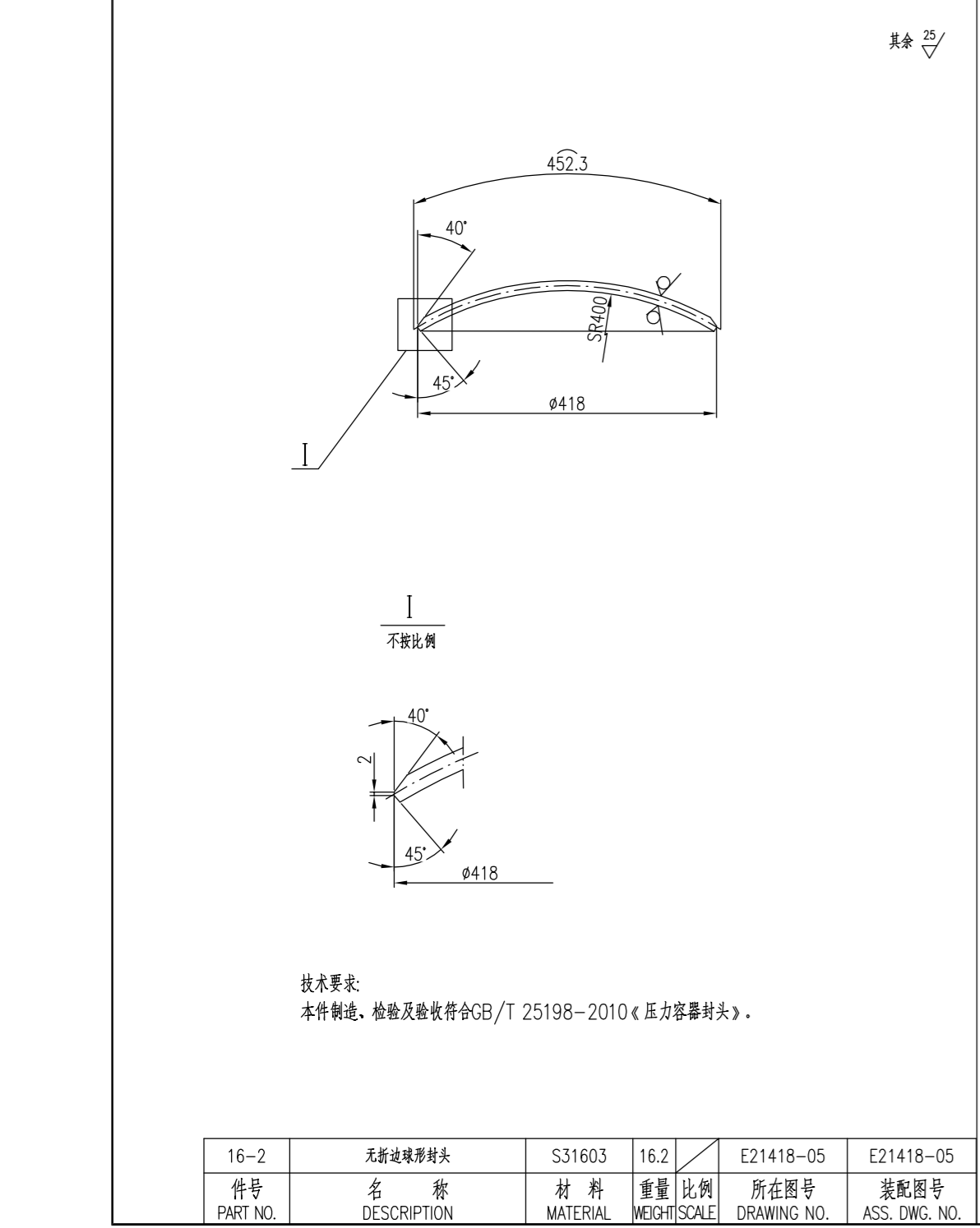


**技术要求:**  
 1、本附件按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》规定的Ⅲ级；  
 2、法兰表面不得有裂纹及其它降低法兰强度或连接可靠性的缺陷；  
 3、法兰上螺孔中心圆直径和相邻两螺孔弦长极限偏差为±0.6mm，任意两螺孔弦长的极限偏差为±1.0mm；  
 4、除注明外，加工面和非加工面线性尺寸未注公差按GB/T1804-2000m级和C级；  
 5、其余技术要求应符合NB/T 47020-2012《压力容器法兰分类与技术条件》标准的规定。

16-1	浮头法兰	S31603Ⅲ	50.0		E21418-05	E21418-05
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.

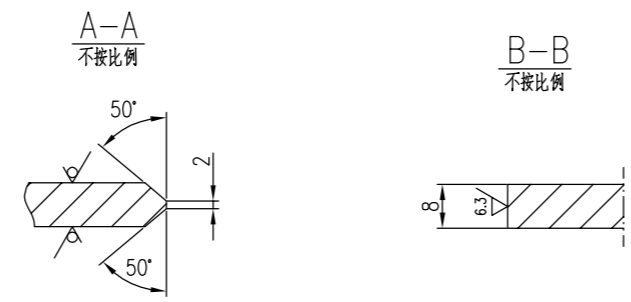
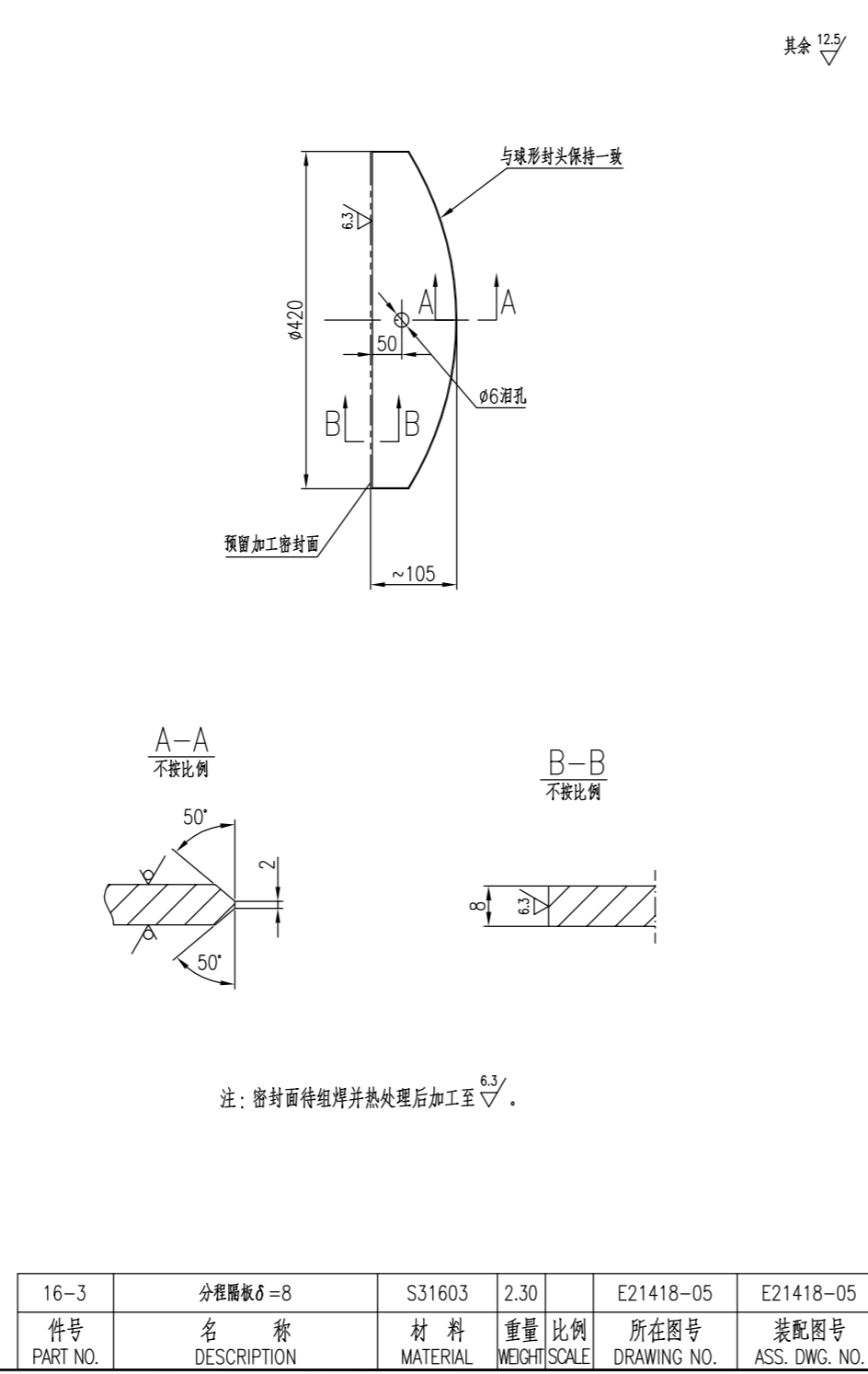


8-19	螺塞M16	S31603	0.05		E21418-05	E21418-02
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



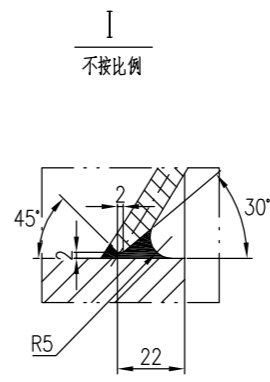
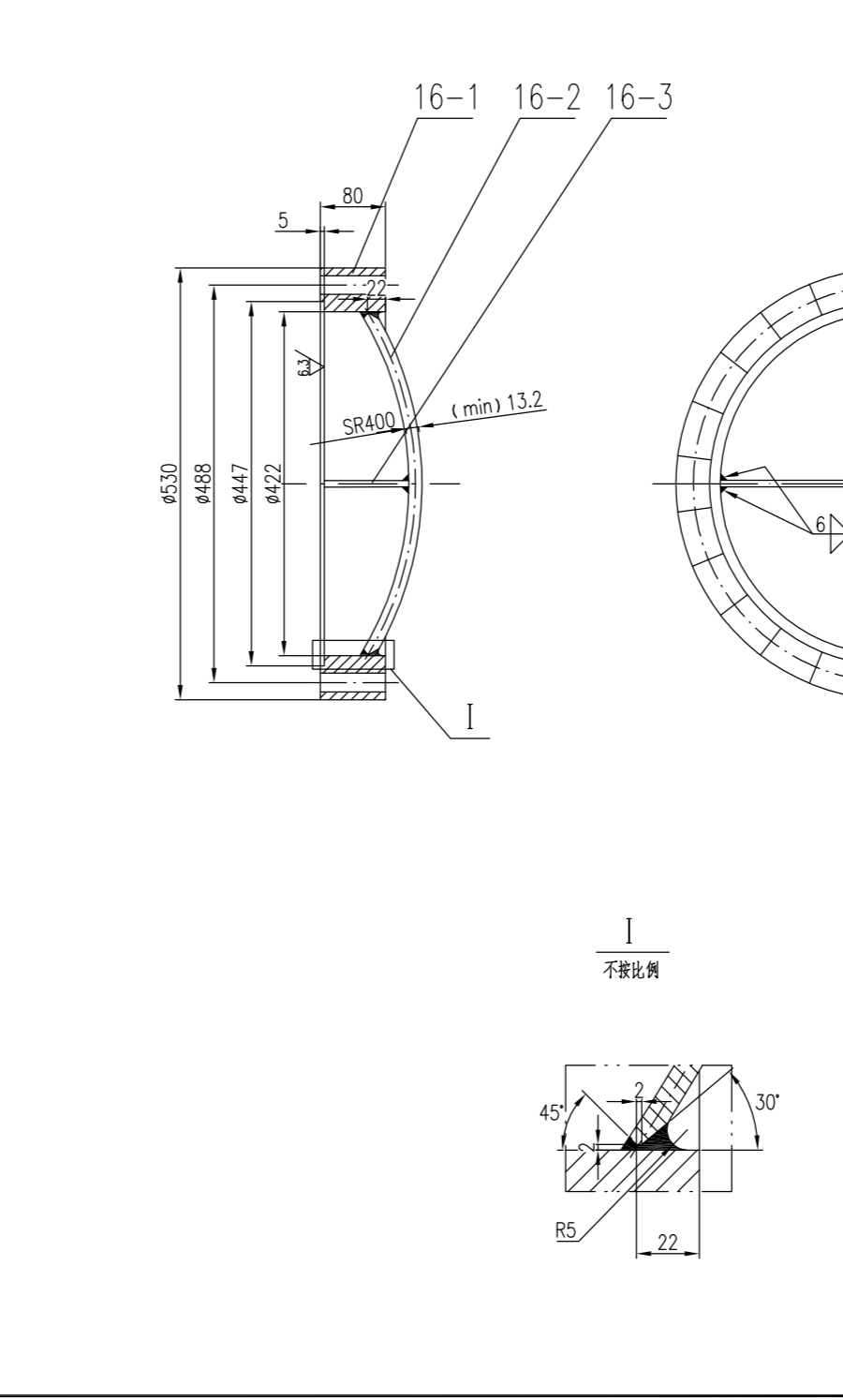
**技术要求:**  
 本件制造、检验及验收符合GB/T 25198-2010《压力容器封头》。

16-2	无折边球形封头	S31603	16.2		E21418-05	E21418-05
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.



注：密封面待组焊并热处理后加工至 $\sqrt{Ra}$ 。

16-3	分程隔板δ=8	S31603	2.30		E21418-05	E21418-05
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.



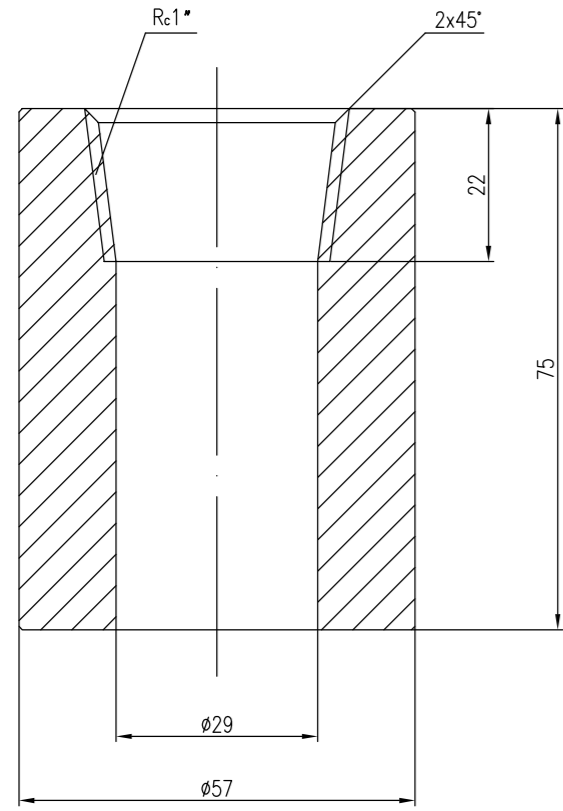
**技术要求:**  
 1.锻件应符合NB/T 47010-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中的Ⅲ级规定。  
 2.浮头盖组焊后应进行固溶化处理。  
 3.法兰密封面和隔板密封面经热处理后应进行二次加工。  
 4.浮头盖上所有密封面不得有凹坑、划痕等影响密封性能的缺陷。

16-3	E21418-05	分程隔板δ=8	1	S31603		2.3	
16-2	E21418-05	无折边球形封头	1	S31603		16.2	
16-1	E21418-05	浮头法兰	1	S31603Ⅲ		50.0	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
16		浮头盖					E21418-05 E21418-00
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.	

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

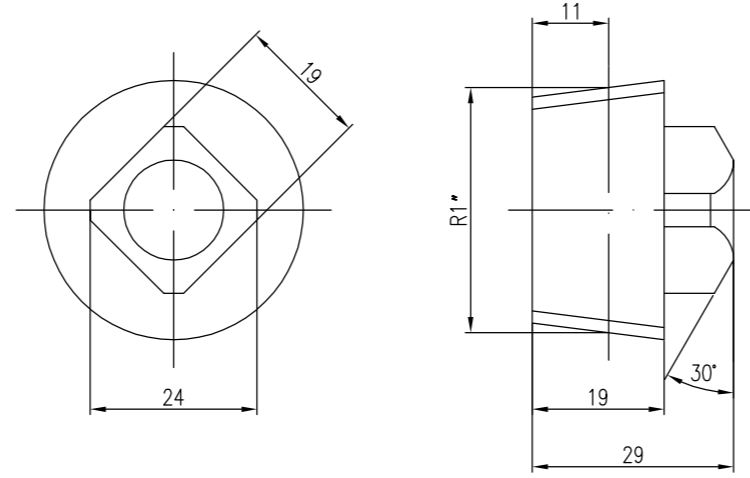
<b>江苏索普工程科技有限公司</b> JiangSu SOPO Engineering Technology Co., Ltd.		2023 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 二期设备技术改造项目
设计 DESIGN		工程号 PROJ. NO	项目名称 UNIT
校核 CHECK		设计阶段 DESIGN PHASE	审核人 REVIEWER
审核 REVIEW		图号 DWG. NO.	E21418-05
批准 APPROVE		专业 SPECI.	设备 版本 REV. 0
比例 SCALE		1:6	
第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.	

标准化	设计	审核	工艺	材料	设备	环境
标准化	设计	审核	工艺	材料	设备	环境
标准化	设计	审核	工艺	材料	设备	环境

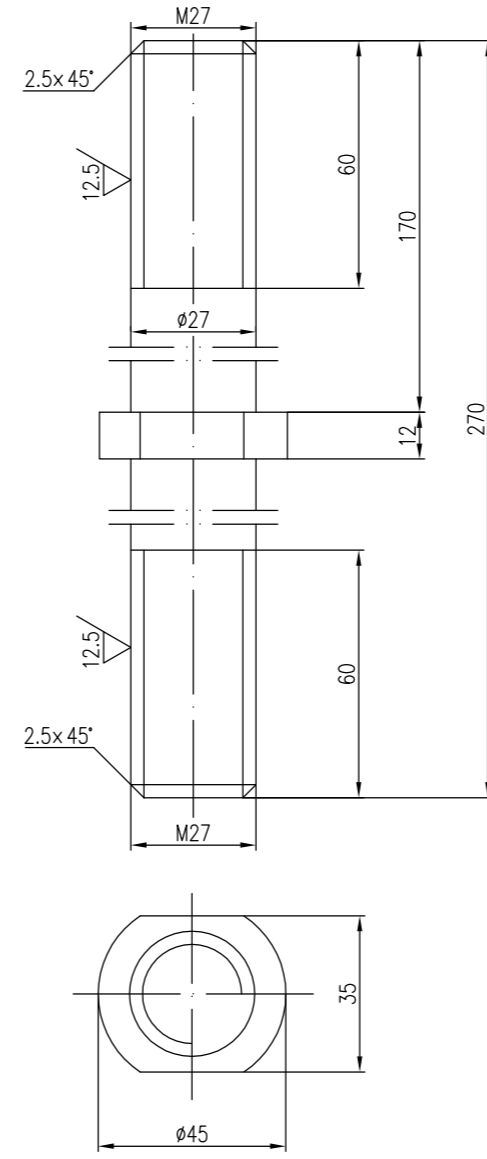


注：未注倒角为0.5x45°。

V1, E1	管箍 1*	20II	0.9	E21418-06	E21418-01
V2, E2					
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

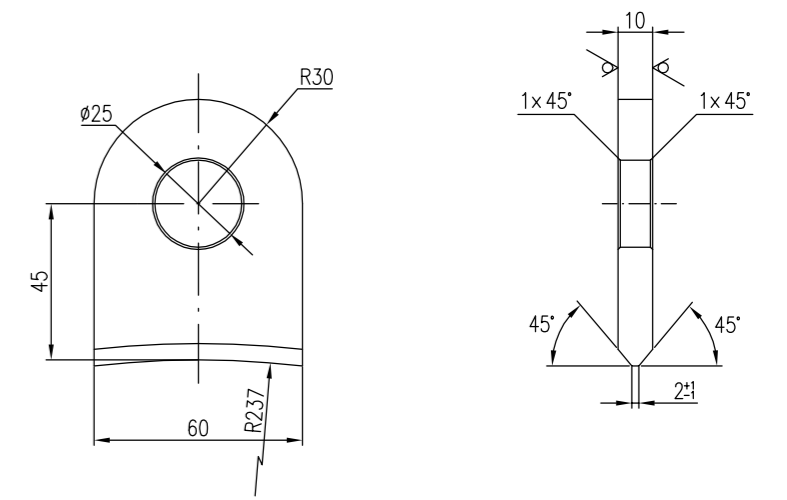


V1, E1	丝堵 1*	20II	0.2	E21418-06	E21418-01
V2, E2					
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

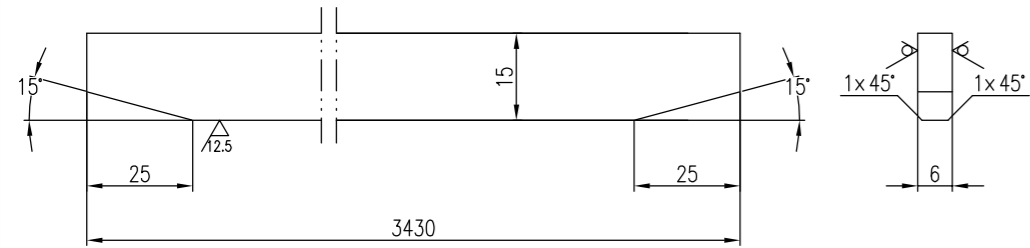


- 技术要求
1. 带肩螺栓的制造、检验和验收应符合NB/T47027-2012的有关规定。
  2. 螺栓材料应符合GB/T3077-2015的有关规定，并在调质状态下使用。
  3. 其他要求按GB/T 5779.1-2000的有关规定。

6	带肩双头螺栓	40MnB	1.25	E21418-06	E21418-00
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

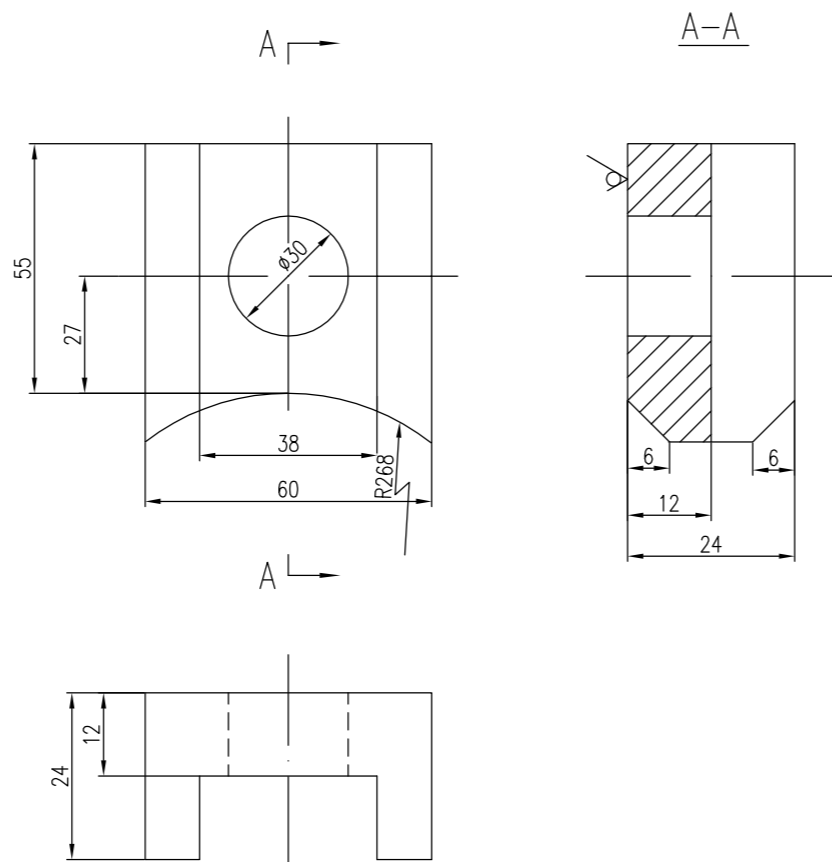


5-4	吊耳 δ=10	S30408	0.35	E21418-06	E21418-01
15-4	吊耳 δ=10	Q235B	0.35	E21418-06	E21418-01
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

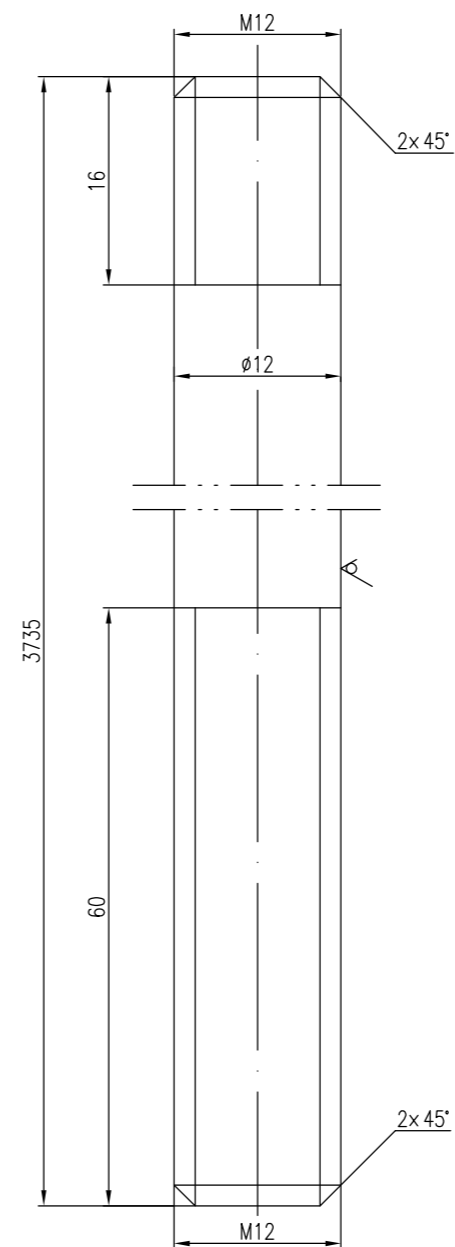


- 技术要求：
1. 未注倒角1x45°。
  2. 去除毛刺，尖角倒钝。
  3. 与折流板角焊。

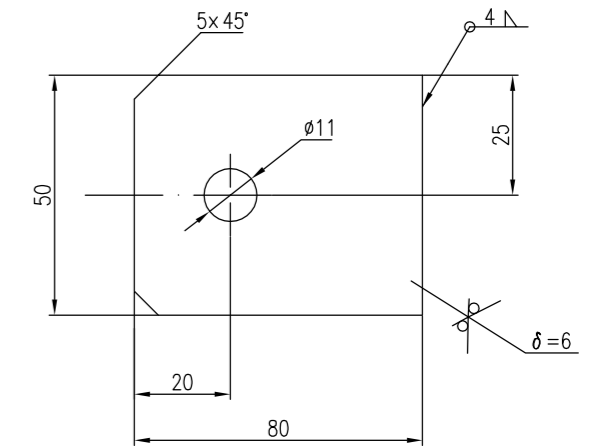
8-16	滑轨 δ=6	Q235B	2.4	E21418-06	E21418-02
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



8-2	脚踏支耳	Q235B	0.26	E21418-06	E21418-02
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



8-12	螺杆 φ12	20	3.32	E21418-06	E21418-02
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



21	静电接地板	S30408	0.26	E21418-06	E21418-00
件号	名称	材料	重量比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。  
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

江苏索普工程科技有限公司		2023	江苏索普化工股份有限公司
Jiangsu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		镇江	二期设备技术改造项目
设计 DESIGN		工程号 PROJ. NO	项目名称 UNIT
校核 CHECK		设计阶段 PHASE	招标图
审核 REVIEW		图号 DWG. NO.	E21418-06
批准 APPROVE		专业 SPECI.	设备
版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6
张数 SHEET	1	共张 TOT.	1