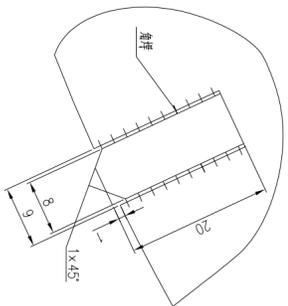
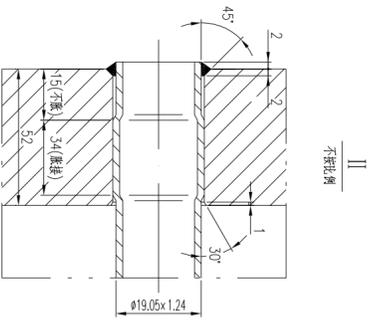
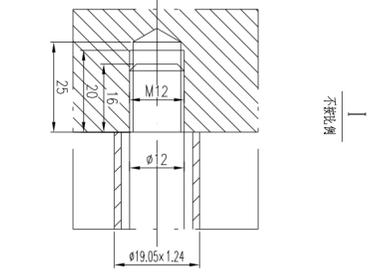
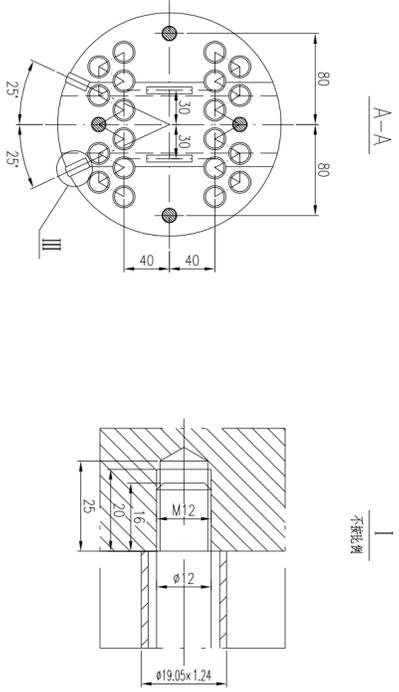
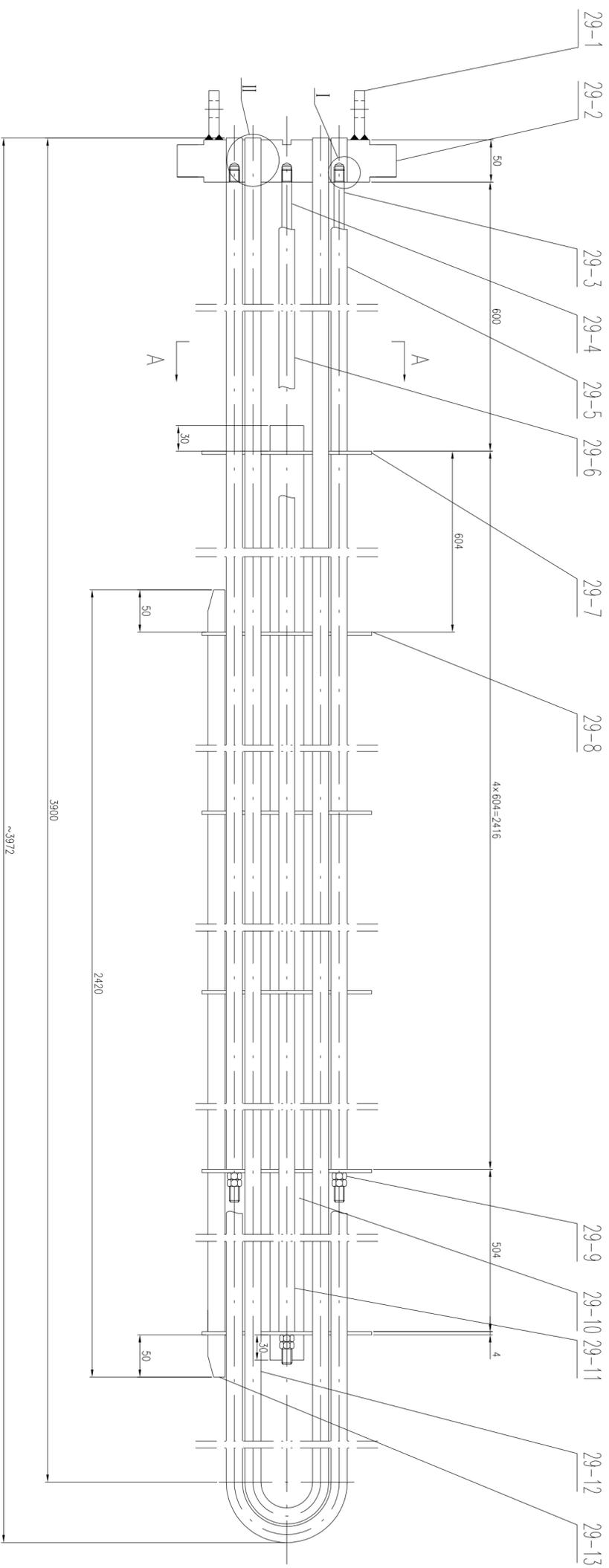
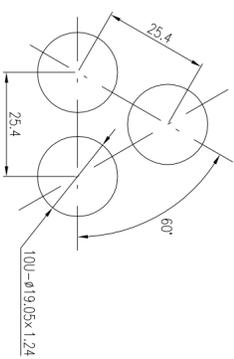


工艺	标准化
设备	热方
外管	暖通
环保	给排水
标准化	



滑轨与折流板焊接详图
不标注侧

换热管布置图
不标注侧



- ### 技术要求
- 管束密封：法兰上螺栓应拧紧，以免在装入或抽出管束时因应力集中造成管束变形。管束密封面应涂防锈油。
 - 管束与管板密封：管束与管板密封面应涂防锈油，管束与管板密封面不得与管束密封面接触。
 - 管束与管板密封：管束与管板密封面应涂防锈油，管束与管板密封面不得与管束密封面接触。
 - 管束与管板密封：管束与管板密封面应涂防锈油，管束与管板密封面不得与管束密封面接触。
 - 管束与管板密封：管束与管板密封面应涂防锈油，管束与管板密封面不得与管束密封面接触。
 - 管束与管板密封：管束与管板密封面应涂防锈油，管束与管板密封面不得与管束密封面接触。

件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	备注
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
29-13	螺栓 φ=8	Q235R	2	3.03	6.06	E1301-03	
29-12	U型夹箍 φ19.05x1.24	S31603	1	4.32		E1301-03	
29-11	定距销Ⅲ φ19x2	20	2	0.26	1.85	E1301-03	L=1104
29-10	中隔挡板 -45x6	Q235R	2	6.32	12.6	E1301-03	L=2984
29-9	管束 M12	Q235R	3	0.16	0.128	E1301-03	
29-8	折流板Ⅱ δ=4	Q235R	3	0.519	1.56	E1301-03	
29-7	折流板Ⅰ δ=4	Q235R	3	0.373	1.12	E1301-03	
29-6	定距销Ⅰ φ19x2	20	8	1.01	8.08	E1301-03	L=1204
29-5	定距销Ⅱ φ19x2	20	2	0.503	1.01	E1301-03	L=600
29-4	拉杆Ⅱ φ12	20	2	3.18	6.36	E1301-03	L=3580
29-3	拉杆Ⅰ φ12	20	2	2.73	5.46	E1301-03	L=3080
29-2	管束	S31603	2	0.24	0.482	E1301-04	
29-1	拉杆 φ=12	S31603	2	0.24	0.482	E1301-02	

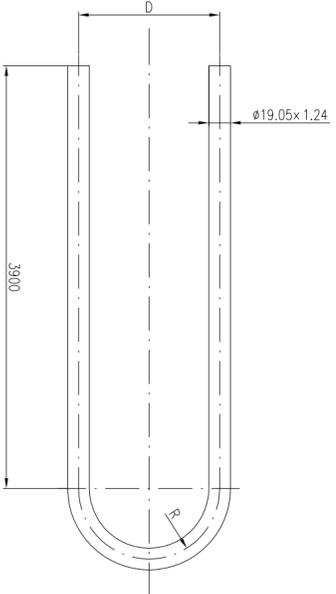
江苏索普工程科技有限公司
Jiangsu Sopu Engineering Technology Co., Ltd.

注册 ISO9001 认证
注册 ISO14001 认证
注册 GB/T28001 认证

设计 审核 批准 校对 制图 工艺 焊接 无损 涂装 防腐 保温 防腐 保温 防腐 保温

地址：江苏省扬州市江都区江都大道111号
邮编：225200
电话：0514-87511111

工艺	
设备	
外管	
环境	
标准化	

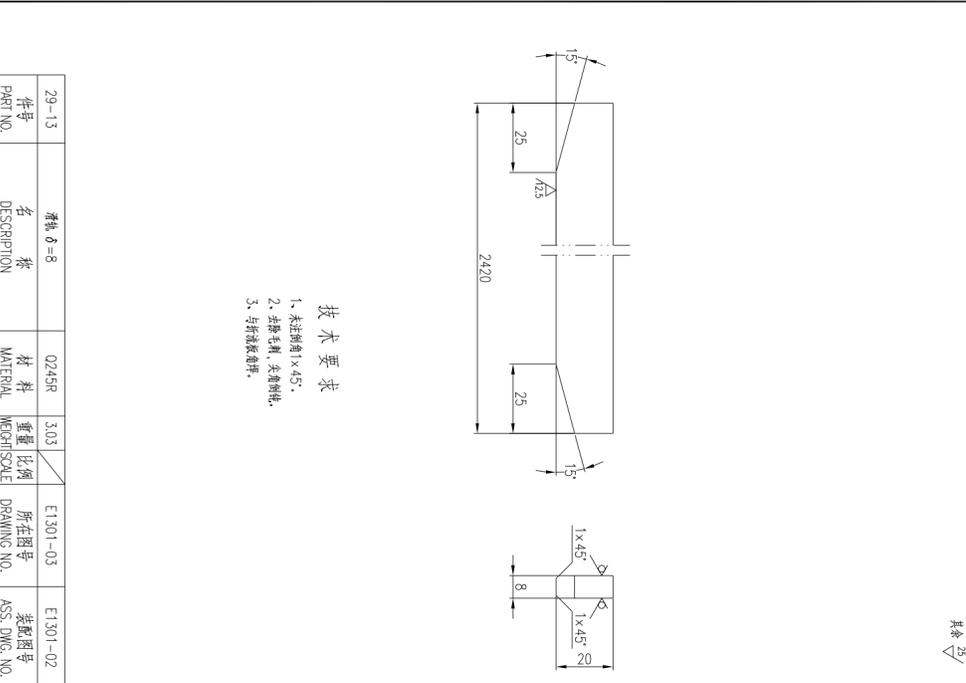


序号	D	R	总长(mm)	数量	单重(kg)	总重(kg)
1	80	40	7925.6	6	4.30	25.8
2	124	62	7994.7	4	4.34	17.4

技术要求

1. 换热管按GB/T 151-2014的《换热管制造和检验》符合换热管的标准GB/T 13296-2013《铜及铜合金无缝管》且符合NB/T 47019-2021《铜管、铜合金无缝管订货技术条件》的要求。换热管选用冷拔（轧）铜管，不得焊接。
2. U型管的管脚严格按GB/T 151-2014中8.3.3和8.3.4条款的有关规定进行制作和检验。
3. 换热管若后进行现场检测，不得有裂纹。
4. U型管弯制成型后应做密封试验，试验压力为6.0MPa。试验合格的换热管重量≤250pm。
5. 尺寸和数量按表数据，其中尺寸单位为mm。

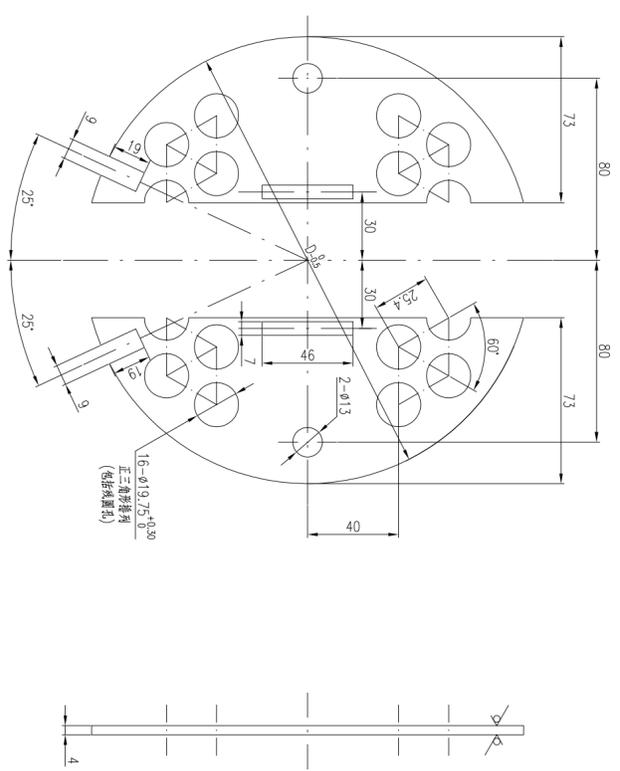
共 29



技术要求

1. 未注倒角 $\times 45^\circ$ 。
2. 去除毛刺，尖角倒钝。
3. 与标准数据相符。

29-13	名称	0245R	3.03	E1301-03	E1301-02
PART NO.	名称	MATERIAL	重量比例	所在图号	装配图号
			WEIGHT SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



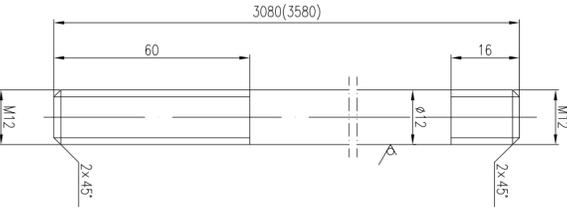
技术要求

1. 折流板平整，平面度公差3mm。
2. 折流板中心距筒体壁距离为10.5mm，允许有4°的制造误差，但折流板厚度公差为±0.5mm，任意两孔中心距误差为±1mm。
3. 折流板与筒体壁接触时，与折流板同一侧的法兰、开孔以及法兰开孔。

注：1. D为无螺帽的19x3折流板小径减2mm。

共 129

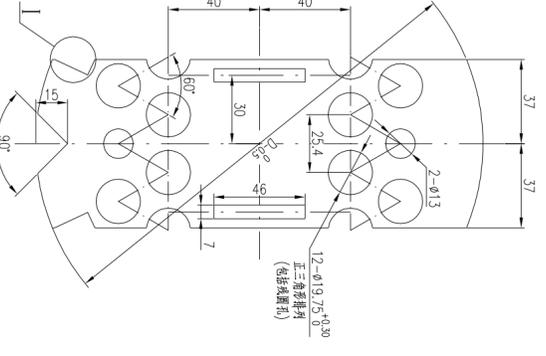
29-11	名称	S31603	43.2	E1301-03	E1301-02
PART NO.	名称	MATERIAL	重量比例	所在图号	装配图号
			WEIGHT SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



注：表中尺寸按30-4柱杆H尺寸。

29-4	名称	20	3.18	E1301-03	E1301-02
PART NO.	名称	MATERIAL	重量比例	所在图号	装配图号
			WEIGHT SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

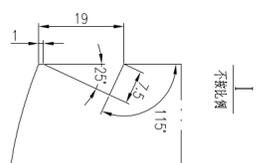
共 29



技术要求

1. 折流板平整，平面度公差3mm。
2. 折流板中心距筒体壁距离为10.5mm，允许有4°的制造误差，但折流板厚度公差为±0.5mm，任意两孔中心距误差为±1mm。
3. 折流板与筒体壁接触时，与折流板同一侧的法兰、开孔以及法兰开孔。
4. 折流板与筒体壁接触时，与折流板同一侧的法兰、开孔以及法兰开孔。

注：1. D为无螺帽的19x3折流板小径减2mm。



29-7	名称	0245R	0.373	E1301-03	E1301-02
PART NO.	名称	MATERIAL	重量比例	所在图号	装配图号
			WEIGHT SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

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

2022 修订
2022.08.30
2022.08.30
2022.08.30

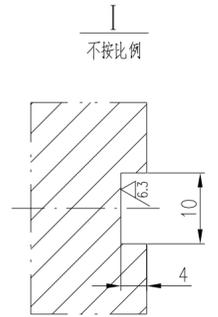
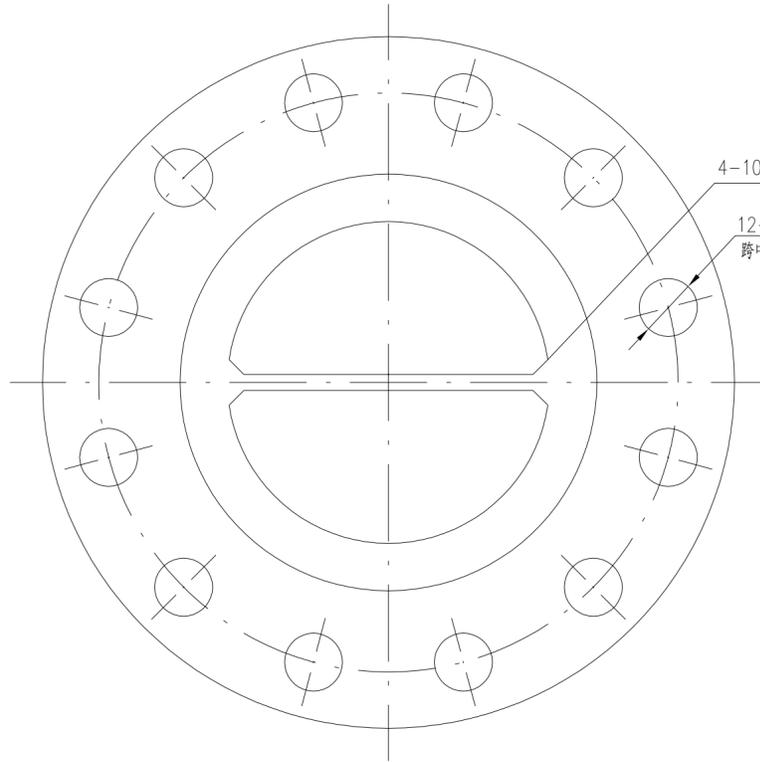
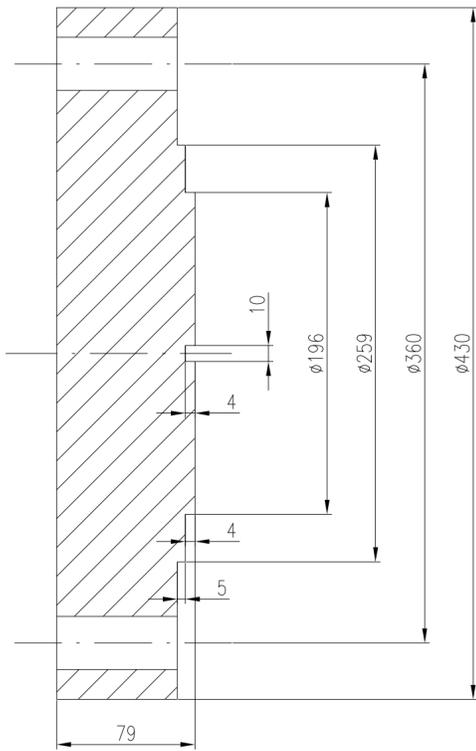
甲种出图章
(E1301)
零部件图

设计阶段
E1301-03

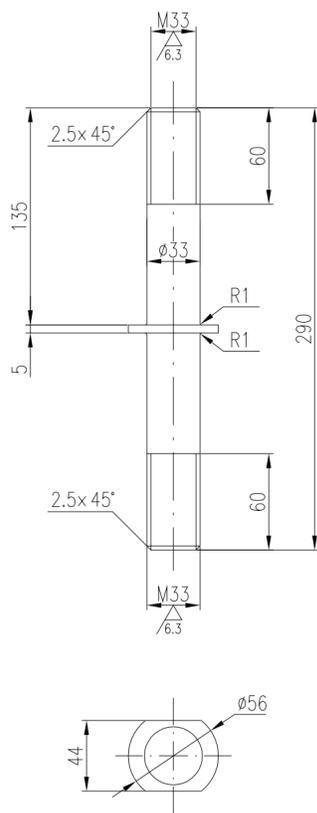
共 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

技术要求

1. 锻件按NB/T 47010-2017《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》标准规定III级进行制造、检验和验收。正火状态供货。
2. 法兰密封面及表面不得有裂纹及其它降低法兰强度或连接可靠的缺陷。
3. 机械加工面线性尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000m级。
4. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为±0.6mm，任意两螺栓孔弦长极限偏差±1.0mm。
5. 法兰盖按 HG/T 20592-2009《钢制管法兰》进行制造、检验和验收。

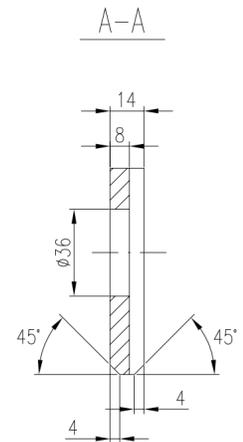
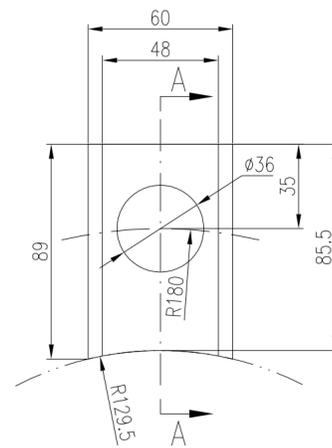


30	法兰盖 DN200	S31603III	76.7	E1301-05	E1301-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



技术要求

1. 参照HG/T 20613-2009《钢制管法兰用紧固件》标准进行制造、检验和验收。



33	防松支耳	S31603	0.325	E1301-05	E1301-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	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.

江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		2022 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 醋酸一期技术改造项				
设计 DESIGN	陈伟	2022.08.30	工程号 PROJ. NO 202201-14 主项名称 UNIT 施工图 图号 DWG. NO. E1301-05				
校核 CHECK	陈伟	2022.08.30					
审核 REVIEW	陈伟	2022.08.30					
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.

32	带肩螺栓	35CrMoA	2.01	E1301-05	E1301-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.