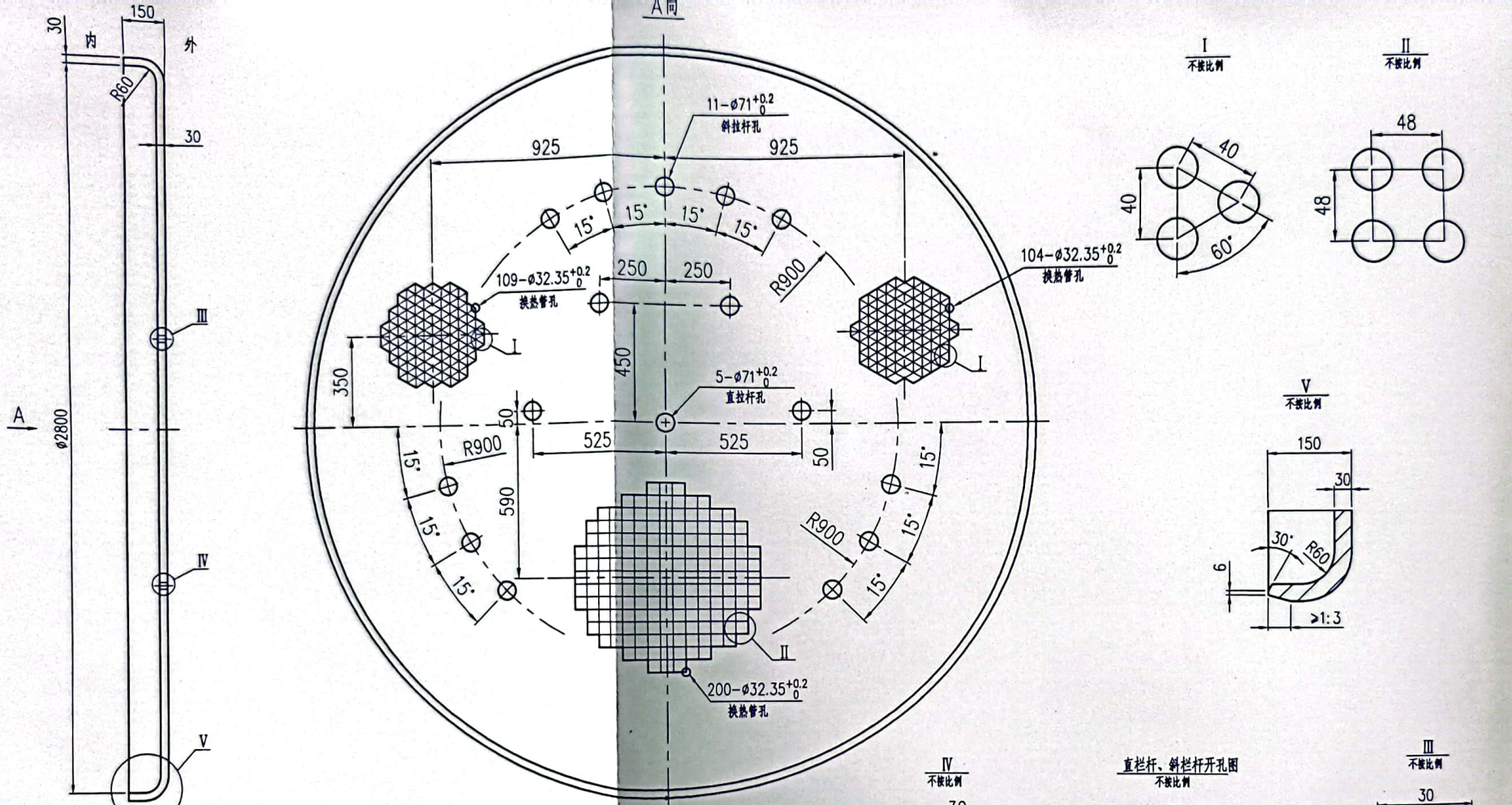


技术要求

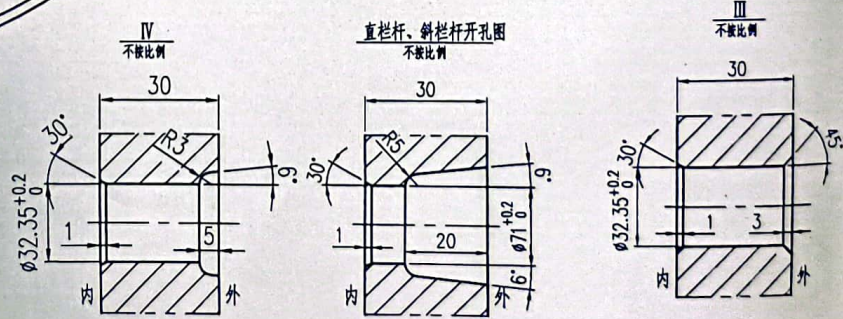
1. 本件最小厚度不得小于图样名义厚度。
2. Q245R钢板应符合GB/T713-2014的规定。
3. 管板应按照JB/T1619-2002《锅壳锅炉本体制造技术条件》的要求制造与验收，管孔中心距尺寸偏差按GB/T151-2014的要求。
4. 管板若冷成型，则成型后需进行消应力热处理，热处理后在加工管孔和坡口。
5. 对于间距40的换热管孔：管板钻孔后应有≥96%允许孔桥宽度必须≥6.82mm，允许的最小孔桥宽度(≤4%的孔桥数)为4.59mm；
对于间距48的换热管孔：管板钻孔后应有≥96%允许孔桥宽度必须≥14.82mm，允许的最小孔桥宽度(≤4%的孔桥数)为9.39mm。
6. 管孔应严格垂直于管板表面，垂直公差为0.25mm，孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
7. 管板与支撑板配钻。
8. 其余技术要求见装配图

7	前管板 δ=30	Q245R	1703	1:5	NXK23-108-01	NXK23-108-01
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号



技术要求

1. 本件最小厚度不得小于图样名义厚度。
2. Q245R 钢板应符合GB/T713-2014的规定。
3. 管板应按照JB/T1619-2002《锅壳锅炉本体制造技术条件》的要求制造与验收，管孔中心距尺寸偏差按GB/T151-2014的要求。
4. 管板若冷成型，则成型后需进行消应力热处理，热处理后在加工管孔和坡口。
5. 对于间距40的换热管孔：管板钻孔后应有≥96%允许孔桥宽度必须≥6.82mm，允许的最小孔桥宽度(≤4%的孔桥数)为4.59mm；
对于间距48的换热管孔：管板钻孔后应有≥96%允许孔桥宽度必须≥14.82mm，允许的最小孔桥宽度(≤4%的孔桥数)为9.39mm。
6. 管孔应严格垂直于管板表面，垂直公差为0.25mm，孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
7. 管板与支撑板配钻。
8. 其余技术要求见装配图



12	后管板 δ=30	Q245R	1703	1:5	NXK23-108-01	NXK23-108-00
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号