

A

B

C

D

E

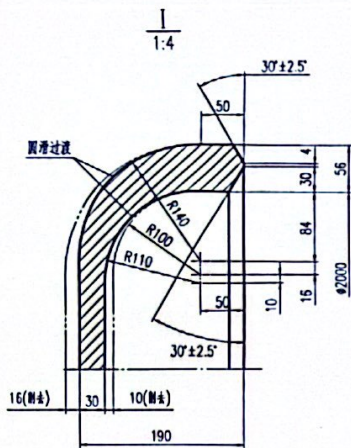
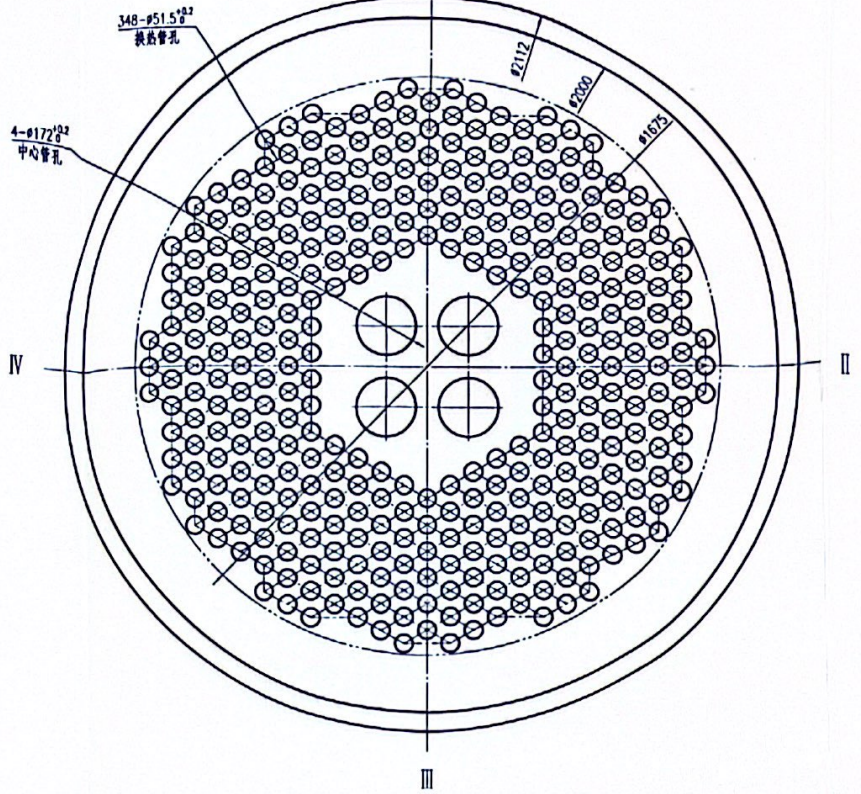
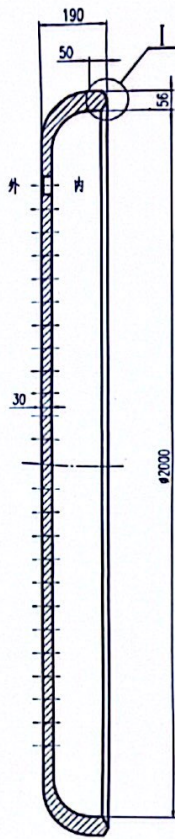
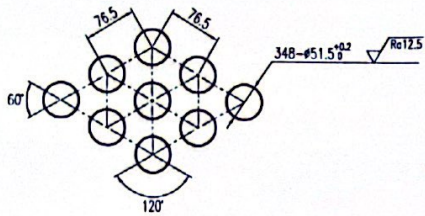
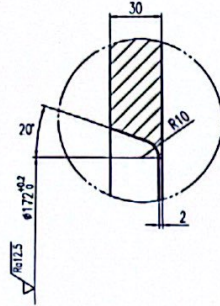
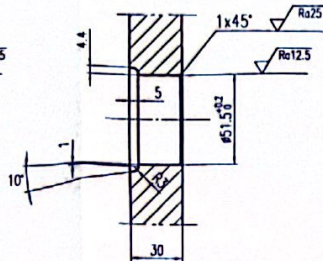
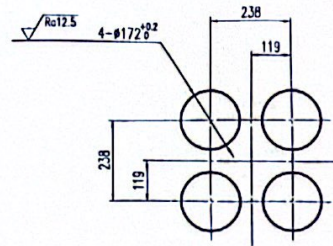
F

G

H

I

J

管孔排列详图  
1:5中心管开孔详图  
1:2换热管开孔详图  
1:2中心管孔排列详图  
1:10

## 技术要求

1. 本管板采用整板热压成型, 不允许拼接。
2. 削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm, 内径偏差为±5mm, 管板平面度不大于10mm。
3. 管孔划线偏差不得大于1.50mm, 钻孔之前应经过签名验收手续。管板应与隔板配钻。
4. 下料理论毛重: 1801.1kg。
5. 其余技术要求见总图。

注:

1. 前管板和后管板管孔排列图仅钻孔尺寸公差不同。

2	前管板	Q345R(正火)	1078	/	241710001EQ01DW0B	241710001EQ01DW0Z
件号 ITEM NO.	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量(kg) MASS	比例 SCALE	所属图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY DRAWING NO.

1

2

3

4

5

6

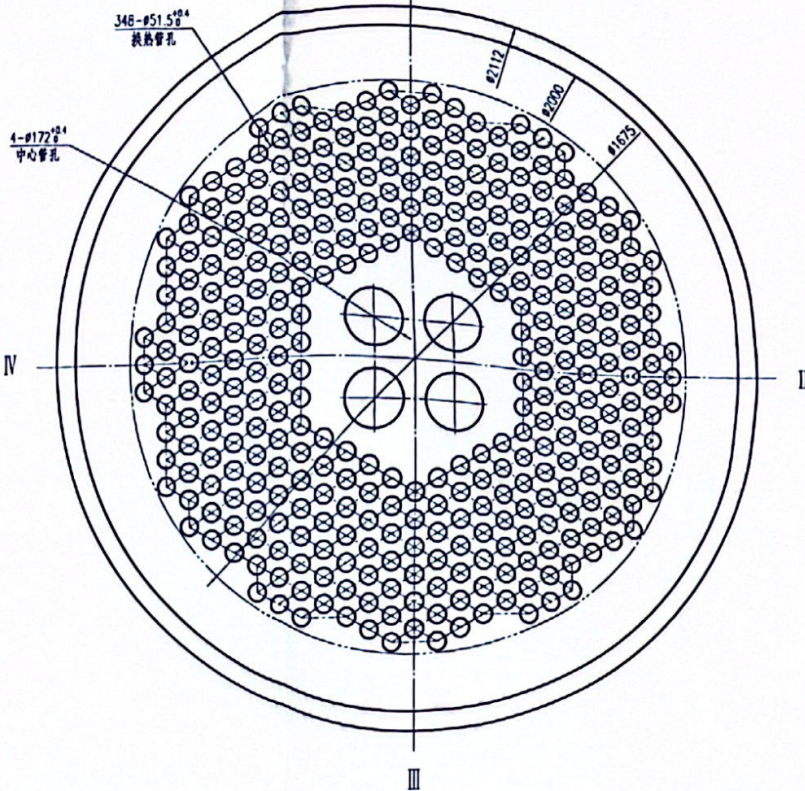
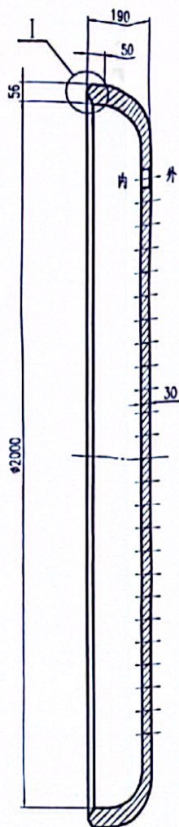
7

8



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

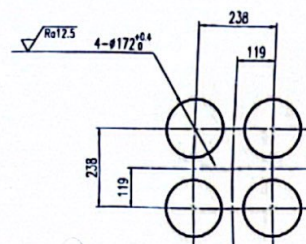
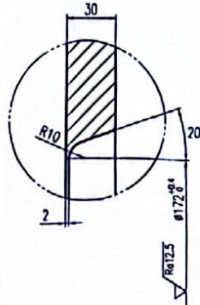
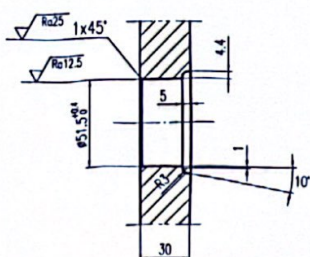
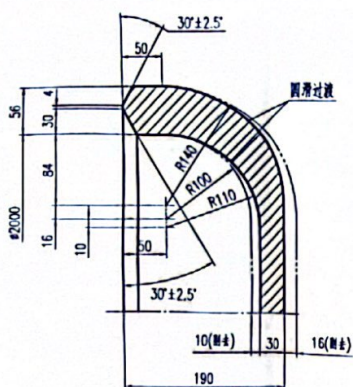


1/4  
1:4

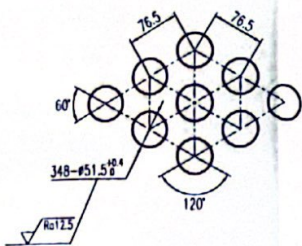
换热管开孔详图  
1:2

中心管开孔详图  
1:2

中心管孔排列详图  
1:10



管孔排列详图  
1:5



### 技术要求

1. 本管板采用整板热压成型, 不允许拼接。
  2. 相邻前管板同一截面内径差值不大于1.5mm, 内径偏差为 $\pm 5$ mm, 管板平面度不大于10mm。
  3. 管孔划线偏差不得大于1.50mm, 钻孔之前应经过签名验收手续, 管板应与隔板配钻。
  4. 下料理论毛重: 1801.1kg。
  5. 其余技术要求见总图。
- 注:  
1. 前管板和后管板管孔排列图仅钻孔尺寸公差不同。

9	后管板	Q345R(正火)	107B	/	241710001E0010W08	241710001E0010W02
件号 ITEM NO	名称 NAME	材料 MATERIAL	重量(kg) MASS (kg)	比例 SCALE	所属图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY DRAWING NO.

江苏省工程勘察设计出图专用章  
南京金陵石化工程设计有限公司  
资质证书 A132003446 A232003443  
编号  
江苏省住房和城乡建设厅监制(A)  
有效期至二〇二四年九月三十日

修改REV	说明DESCRIPTION	设计DRW	校核CHKD	审核APPR	批准FAPP	日期DATE
-------	---------------	-------	--------	--------	--------	--------

**NJPEC** 南京金陵石化工程设计有限公司  
NANJING JINLING PETROCHEMICAL ENGINEERING CO., LTD

**CR CERE** 江苏赛瑞科技工程有限公司  
CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.

制图CAD	设计DRW	校核CHKD	审核APPR	批准FAPP	单元号UNIT	设计阶段DESIGN PHASE
	李磊	张刚	杜文洪	叶增荣	01	详细设计
日期DATE	2024-02-08	比例SCALE	图号DRAWING NO.	241710001E0010W08	第PAGE 1	共OF 1

0010W02  
图号  
DWG NO.

9

10

11

12

13

14

未经NPEC书面许可, 不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其他用途

