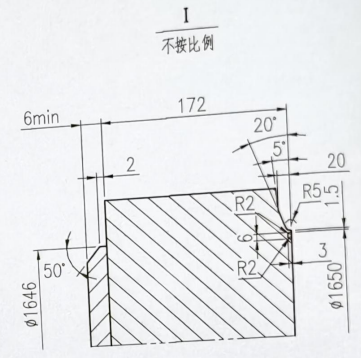
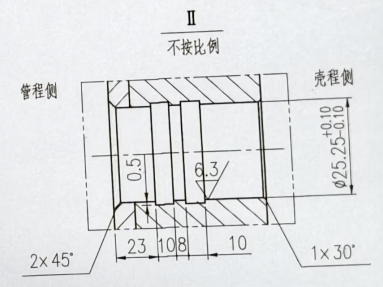


总计: 2239



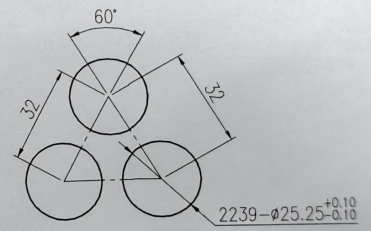
I
不按比例



II
不按比例

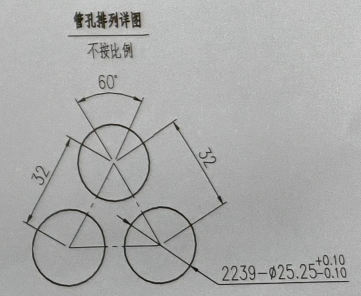
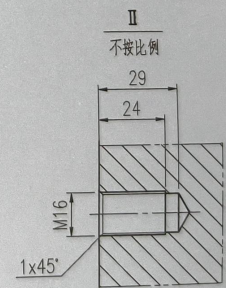
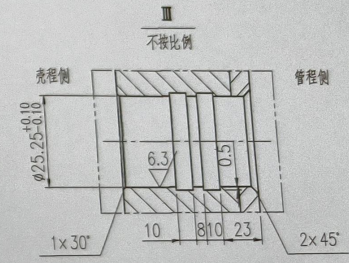
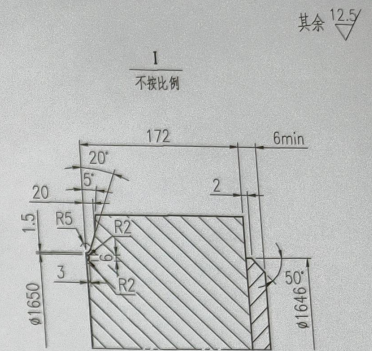
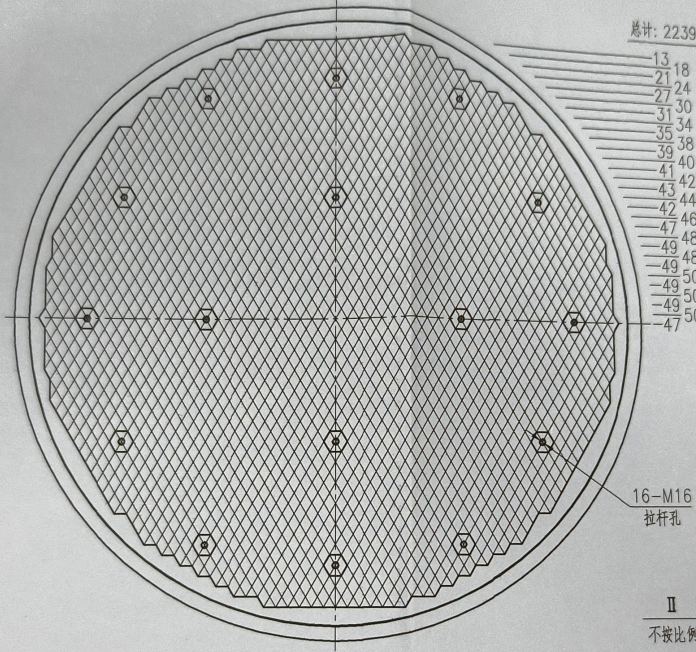
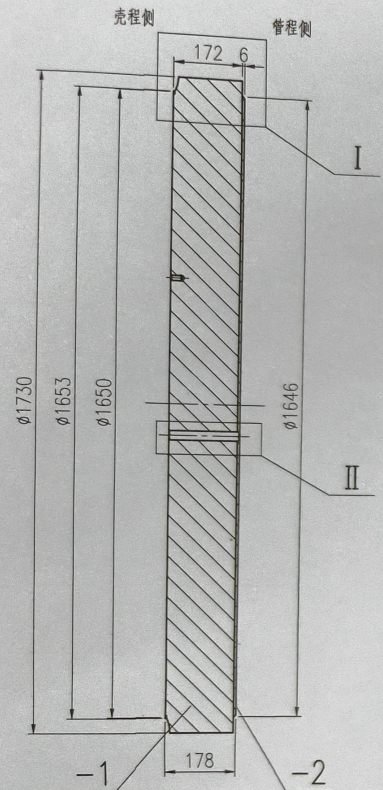
管孔排列详图

不按比例



- 技术要求:
1. 不锈钢复合管板应符合NB/T47002.1-2019中B1级的规定, 超声检测应在热处理完成并经校平以后进行, 且应覆盖在全面积范围内进行, 探头重叠部分不得小于15%。
 2. 管板应作晶间腐蚀试验, 以供货状态经敏化处理的试样进行, 试验方法及合格要求: 按GB/T4334-2020方法C 进行试验, 五个周期的平均腐蚀率或三个周期最大腐蚀率应不大于0.6克/米²小时。
 3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度允差为0.30mm。
 4. 管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度允差为0.15mm。
 5. 管板钻孔后, 终钻面≥96%允许管桥宽度必须≥5.47mm, 允许的最小管桥宽度为4.05mm。
 6. 覆材与基材贴合后, 钻孔应从覆材往里钻孔, 覆材应留有足够的厚度来加工密封面及车削外圆。
 7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。
 8. 管板加工后, 需保证覆层厚度不小于6mm。

-2	按本图	基层板 t=172	1	16MnIII	1660		
-1	按本图	覆层板 t=6min	1	S30403	48		
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
5		左管板	1708	/	SCR-37-1		SCR-37-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	数量 QTY.	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



- 技术要求:
- 1、不锈钢复合管板应符合NB/T47002.1-2019中B1级的规定, 超声检测应在热处理完成并经校平以后进行, 且应逐张在全面积范围内进行, 探头重叠部分不得小于15%。
 - 2、管板应作晶间腐蚀试验, 以供货状态经敏化处理的试样进行, 试验方法及合格要求: 按GB/T4334-2020方法C 进行试验, 五个周期的平均腐蚀率或三个周期最大腐蚀率应不大于0.6克/米²小时。
 - 3、管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度允差为0.30mm。
 - 4、管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度允差为0.15mm。
 - 5、管板钻孔后, 终钻面≥96%允许管桥宽度必须≥5.47mm, 允许的最小管桥宽度为4.05mm。
 - 6、覆材与基材贴合后, 钻孔应从覆材往里钻孔, 覆材应留有足够的厚度来加工密封面及车削外圆。
 - 7、机加加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》中的m级精度。
 - 8、管板加工后, 需保证覆层厚度不小于6mm。

-2	按本图	覆层板 t=6min	1	S30403	48		
-1	按本图	基层板 t=172	1	16MnIII	1660		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT(kg)	TOTAL WEIGHT(kg)	REMARK
18		右管板	1708	/			SCR-37-1
							SCR-37-0
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号	
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.	