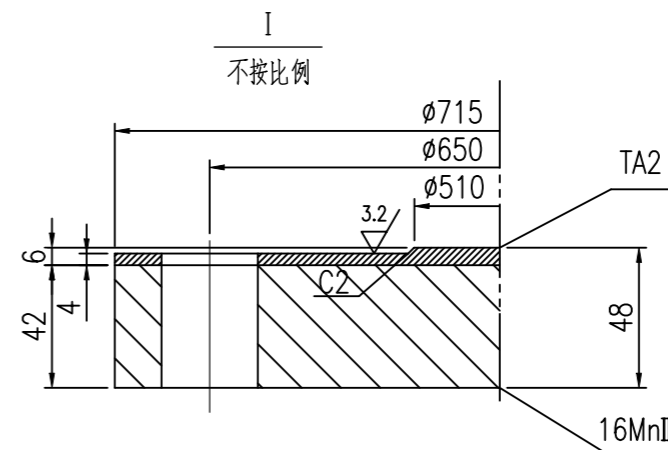



技术要求:

1. 16Mn锻件按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中Ⅲ级进行制造和验收。16Mn锻件还应进行夏比(V型缺口)冲击试验。试验温度为-20℃, 冲击吸收能量值KV2(三个标准试样的冲击功算术平均值)应不小于41J, 允许其中一个试样的冲击吸收能量值小于41J, 但不得低于29J。
2. 法兰盖表面必须光滑, 不得有气孔、裂纹、斑疤、毛刺和其它能降低法兰强度及法兰连接可靠性的缺陷。
3. 复合钢板应符合NB/T47002.3-2019《压力容器用复合板 第3部分: 钛钢复合板》中的B2级规定。
4. 法兰盖其他技术要求和尺寸按HG/T20592-2009 BL500-16进行制造、检验和验收。
5. 机械加工表面未注线性尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000中m级的要求。
6. 其他要求见装配图。



M-1	人孔法兰盖	16MnIII+TA2	150	1:5	SCR-29-1	SCR-29-0		
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核			
<p>本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>								
 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME		江苏索普化工股份有限公司 醋酸造气工艺节能减排技术改造项目				
设计 DESIGN	沈旭东	2024.5.21	汽提气分离器 S215111 零件图		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图		
校对 CHECK	黄杰	2024.5.21			比例 SCALE	1:5	版本REV.	0
标准化审查 S.T.D	宋希强	2024.5.22			第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.		
审核 REVIEW	徐见五	2024.5.22			图号	SCR-29-1		
批准 RATIFY					DWG NO.			