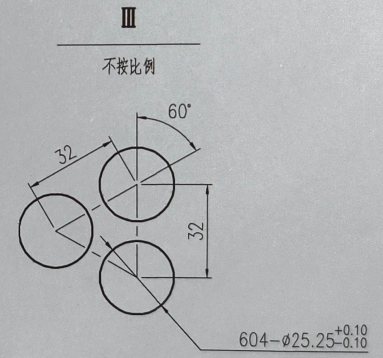
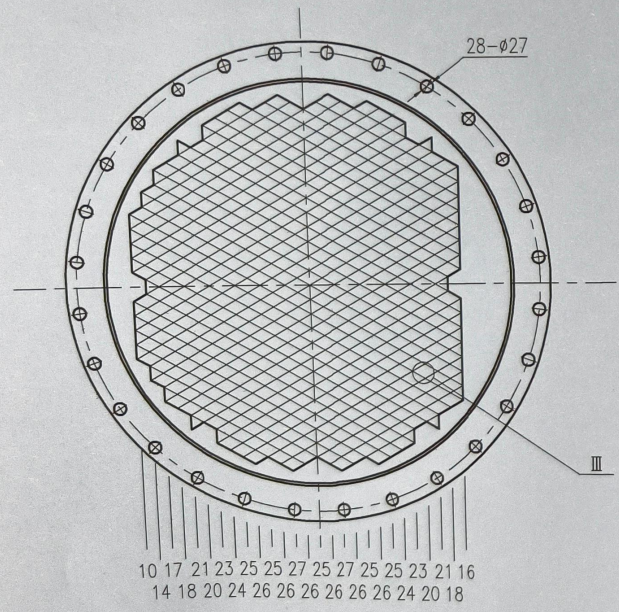
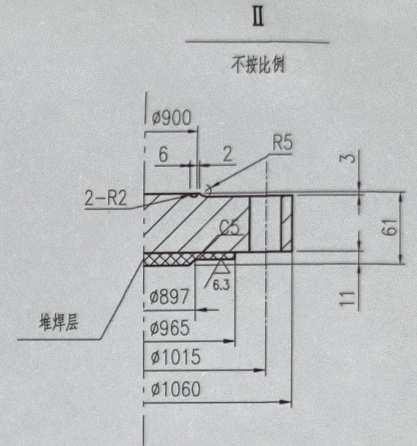
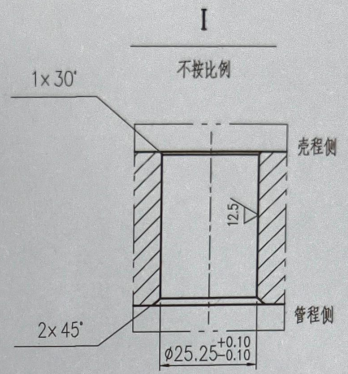
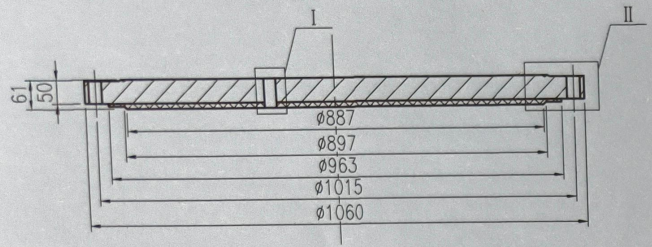


10 17 21 23 25 25 27 25 27 25 25 23 21 16
14 18 20 24 26 26 26 26 26 24 20 18

技术要求:
 1. 锻件应按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中规定的III级进行制造、检验和验收;
 2. 过渡层焊条采用E309-16, 耐蚀层焊条采用E347-16;
 3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.300mm。
 4. 管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度公差为0.080mm, 孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
 5. 管板钻孔后(出钻侧)≥96%的孔桥宽度必须>5.79mm, 最小孔桥宽度为4.05mm。
 6. 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为±1.5mm。
 7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《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. 管板表面堆焊过渡层+面层(耐蚀层)共11mm, 整个堆焊层表面应平整, 平面度允差≤1mm, 堆焊层厚度应该均匀最厚与最薄之差≤1mm, 且任意点过渡层和面层厚度分别不小于3mm。堆焊过渡层并进行100%PT检测, 检测合格后应进行消除应力热处理。面层堆焊完成后进行100%PT+100%UT, 按NB/T47013中的要求, I级合格;

19	上管板	16MnIII+堆焊S32168	254	1:10	/	/
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号



技术要求:

1. 锻件应按NB/T47008-2017《承压设备用碳钢和合金钢锻件》中规定的III级进行制造、检验和验收;
2. 过渡层焊条采用E309-16, 耐蚀层焊条采用E347-16;
3. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.300mm;
4. 管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度公差为0.080mm, 孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
5. 管板钻孔后(出钻侧) $\geq 96\%$ 的孔桥宽度必须 $\geq 5.79\text{mm}$, 最小孔桥宽度为4.05mm。
6. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$, 任意两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《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. 管板表面堆焊过渡层+面层(耐蚀层)共11mm, 整个堆焊层表面应平整, 平面度允差 $\leq 1\text{mm}$, 堆焊层厚度应该均匀最厚与最薄之差 $\leq 1\text{mm}$, 且任意点过渡层和面层厚度分别不小于3mm。堆焊过渡层并进行100%PT检测, 检测合格后应进行消除应力热处理。面层堆焊完成后进行100%PT+100%UT, 按NB/T47013中的要求, I级合格;

29	下管板	16MnIII+堆焊S32168	254	1:10	/	/
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.