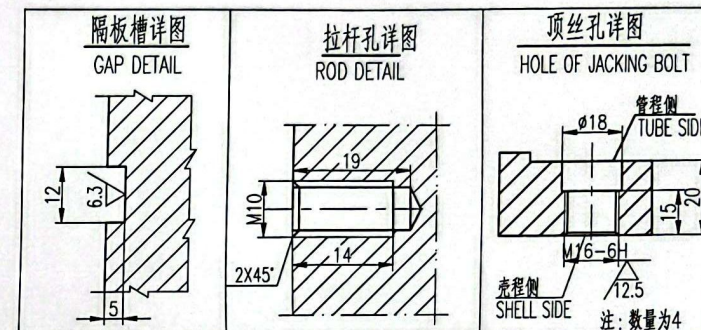
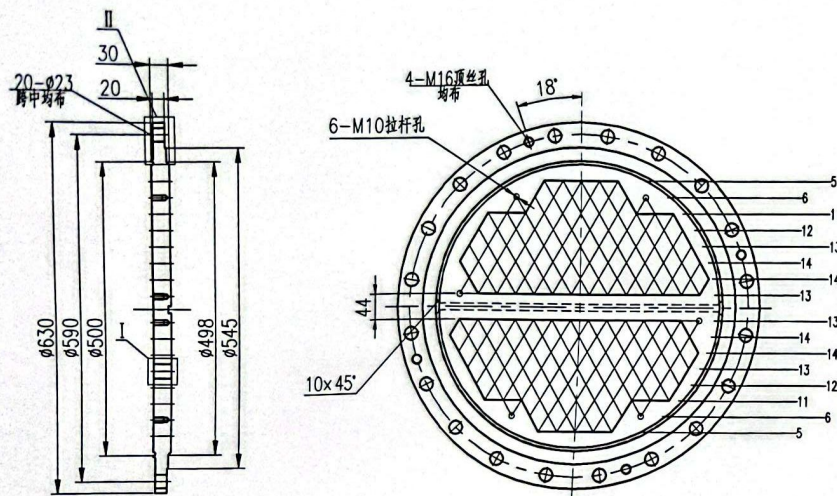
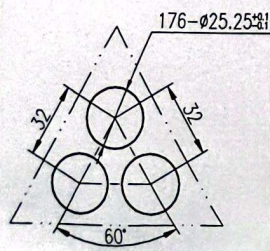
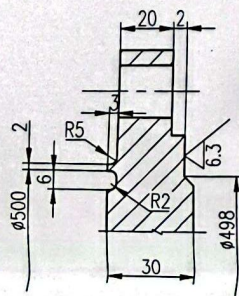




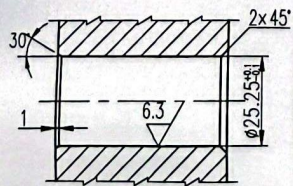
管孔布置
TUBE LAYOUT



II
不按比例



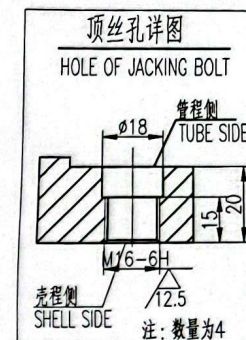
I
不按比例



技术要求

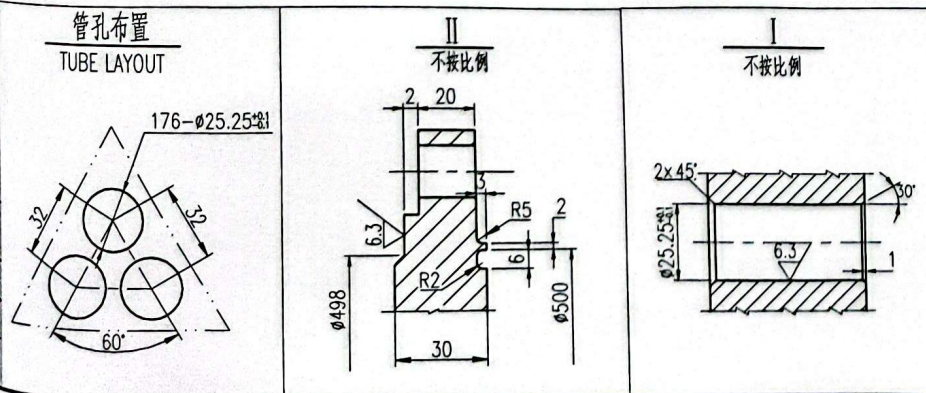
1. 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.25mm。
2. 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.06mm。
3. 管板钻孔后 $\geq 96\%$ 允许孔桥宽度必须 $> 5.89\text{mm}$,允许最小孔桥宽度($\leq 4\%$ 的孔桥数)为4.05mm。
4. 螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱孔间弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$;任意两螺柱孔弦长极限偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
5. 除注明外,加工面线性尺寸公差按GB/T1804-2000第m级精度。
6. 管孔表面不应有影响胀接密封性的缺陷

15	右管板 t=30	Q345R	53	1:8	SCR-86-1	SCR-86-0
PART NO. 件号	DESCRIPTION 名称	MATERIAL 材料	WEIGHT 重量(Kg)	SCALE 比例	DWG. NO. 所在图号	ASSEMBLY DWG. NO. 装配图号



1. 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.25mm。
2. 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.06mm。
3. 管板钻孔后 $\geq 96\%$ 允许孔桥宽度必须 $>5.89\text{mm}$,允许最小孔桥宽度($\leq 4\%$ 的孔桥数)为4.05mm。
4. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$;任意两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
5. 除注明外,加工面线性尺寸公差按GB/T1804-2000第m级精度。
6. 管孔表面不应有影响胀接密封性的缺陷

受控文件



2	左管板 t=30	Q345R	53	1:8	SCR-86-1	SCR-86-0		
PART NO. 件 号	DESCRIPTION 名 称	MATERIAL 材 料	WEIGHT 重量 (Kg)	SCALE 比 例	DWG. NO. 所在图号	ASSEMBLY DWG. NO. 装配图号		
版次	修 改 内 容	日期	修改	校对	审核			
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.								
 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 陕西北元化工集团股份有限公司				
设计 DESIGN	李建文	2025.5.15	分散剂槽加热器 / 零件图		设计阶段 DESIGN PHASE		施工图	
校对 CHECK	张杰	2025.5.15			比例 SCALE	1:8	版本 REV.	0
标准化审查 S.T.D	李建文	2025.5.15			第 2 张 SHEET 共 3 张 TOT.			
审核 REVIEW	徐建文	2025.5.15			图 号		SCR-86-1	
批准 RATIFY					DWG NO.			