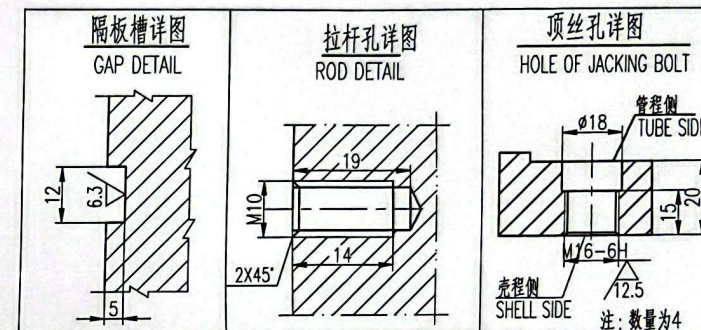
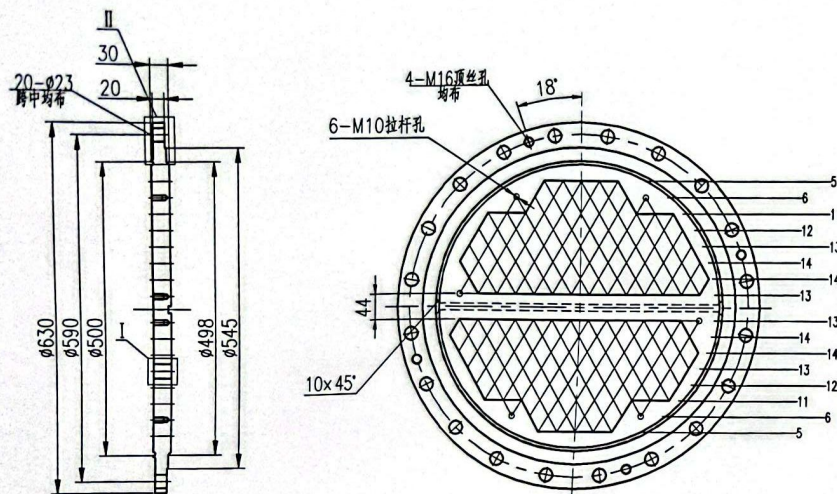
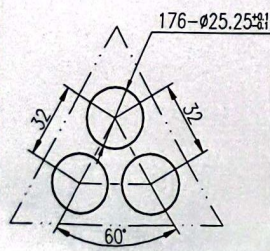
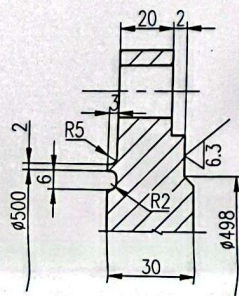




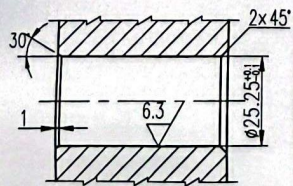
管孔布置
TUBE LAYOUT



II
不按比例



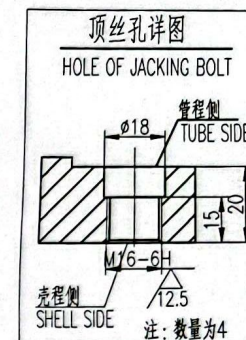
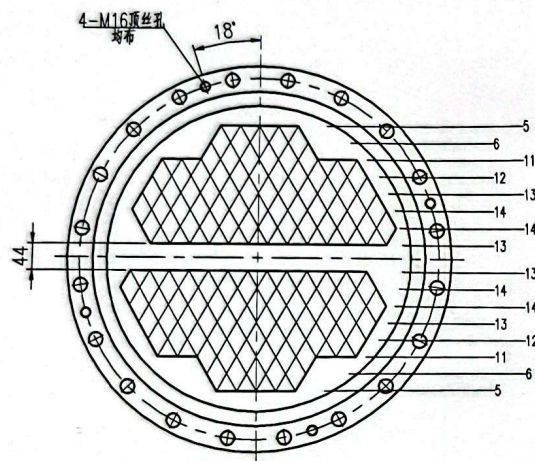
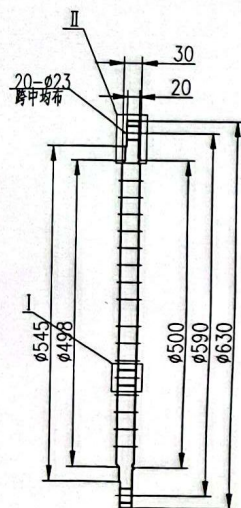
I
不按比例



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

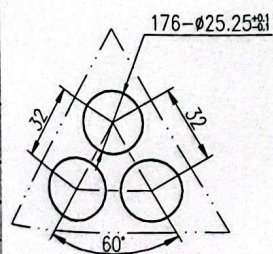


技术要求

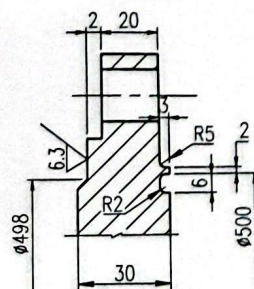
1. 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.25mm。
2. 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.06mm。
3. 管板钻孔后≥96%允许孔桥宽度必须>5.89mm,允许最小孔桥宽度(≤4%的孔桥数)为4.05mm。
4. 螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱孔间弦长极限偏差为±0.6mm;任意两螺柱孔弦长极限偏差为±1.0mm。
5. 除注明外,加工面线性尺寸公差按GB/T1804-2000第m级精度。
6. 管孔表面不应有影响胀接密封性的缺陷。

受控文件

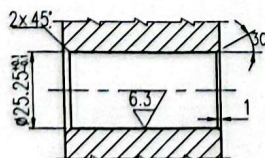
管孔布置
TUBE LAYOUT



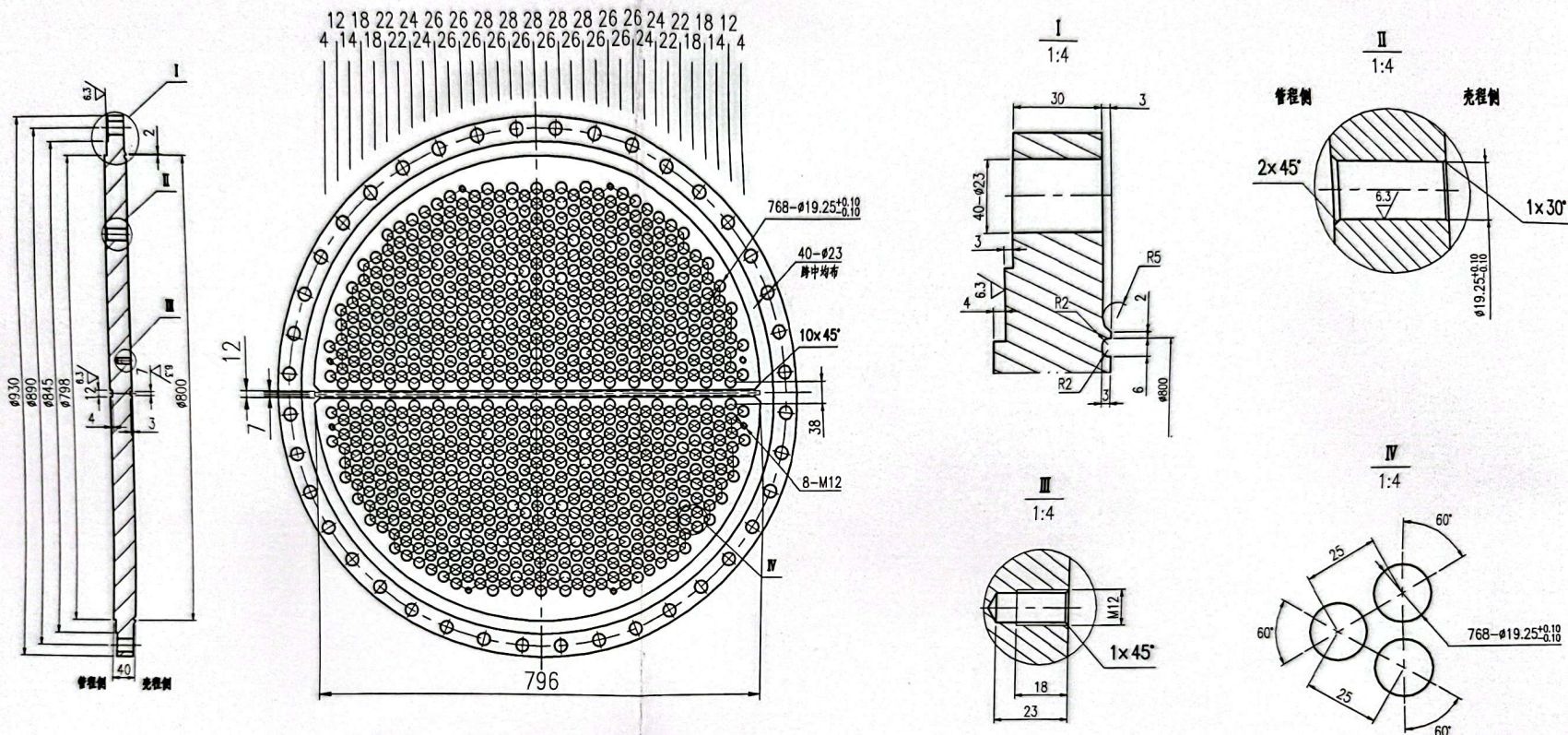
II
不按比例



I
不按比例



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.						
SR 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 陕西西北元化集团股份有限公司		
设计 DESIGN	沈建东	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	沈建东	2025.5.15			比例 SCALE	1:8 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D	左建文	2025.5.15			第 2 张 SHEET	共 3 张 TOT.
审核 REVIEW	沈建东	2025.5.15			图号	SCR-86-1
批准 RATIFY					DWG NO.	



2103224

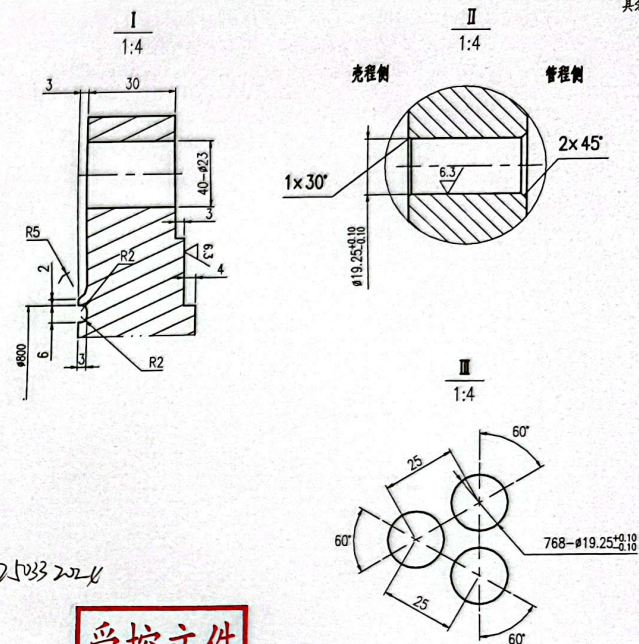
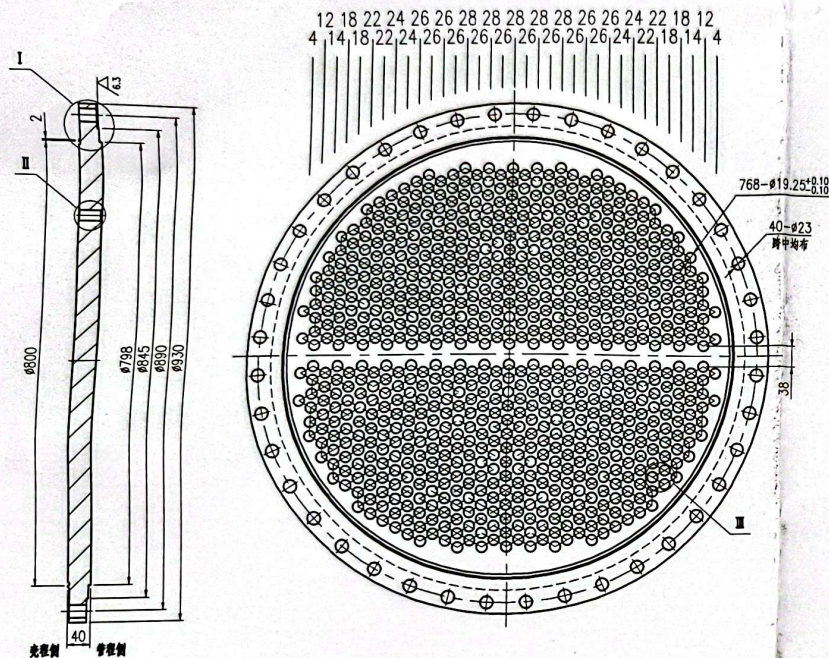
技术要求:

1. 管板密封面应与轴线垂直, 其垂直度公差为0.3mm。
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 (出钻侧) $\geq 96\%$ 的孔桥宽度必须 $\geq 4.82\text{mm}$, 最小孔桥宽度为3.45mm。
4. 螺栓孔中心圆直径及其相邻两螺栓孔弦长允许误差 $\pm 0.6\text{mm}$, 任意两螺栓通孔弦长公差为 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
5. 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。
6. 锻件应按NB/T 47008-2017中规定的II级进行制造、检验和验收。
7. 两块管板必须同时配钻, 钻孔后边缘毛刺要清理干净。

8	左管板	16MnII	145	1:8	SCR-101-1	SCR-101-
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 ASS. DWG.

17	接地板 t=8	S30408	0.2	--	SCR-101-1	SCR-101-0
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.

23	拉杆II $\phi 12$ L=3800	Q235B	3.4	--	SCR-101-1	SCR-101-0
22	拉杆I $\phi 12$ L=4100	Q235B	3.6	--	SCR-101-1	SCR-101-0
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.

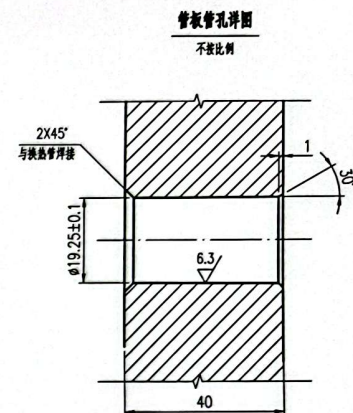
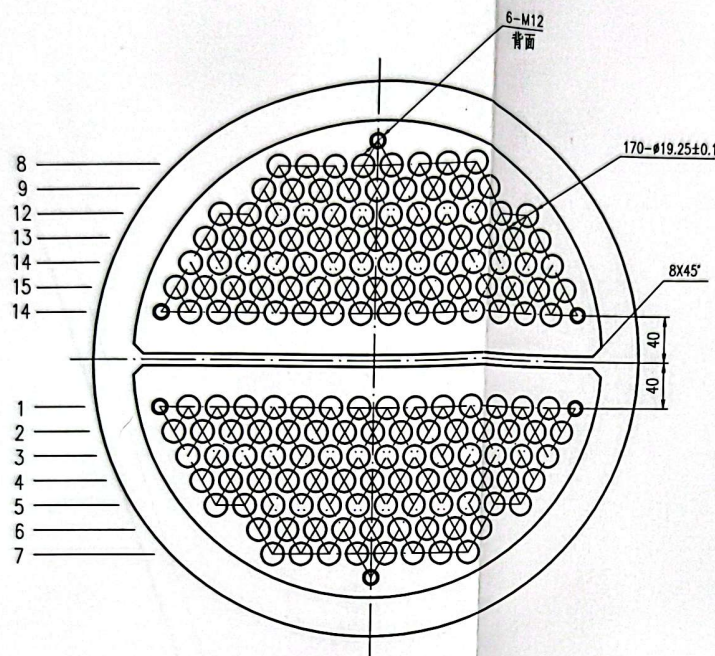
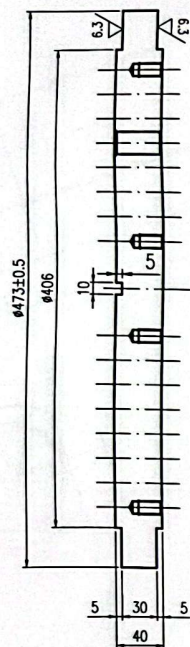


受控文件

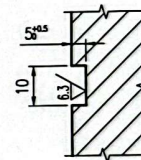
技术要求:

- 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.3mm。
- 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.06mm。
- 管板钻孔后(出钻侧)≥96%的孔桥宽度必须≥4.82mm,最小孔桥宽度为3.45mm。
- 螺栓孔中心圆直径及其相邻两螺栓孔弦长允许误差±0.6mm,任意两螺栓孔弦长公差为±1.5mm。
- 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。
- 锻件应按NB/T 47008-2017中规定的II级进行制造、检验和验收。
- 两块管板必须同时配钻,钻孔后边缘毛刺要清理干净。

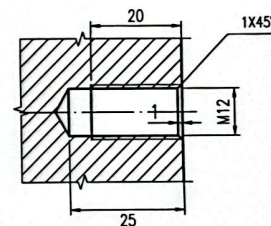
13	右管板	16MnII	145	1:8	SCR-101-1	SCR-101-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
版次						
修改内容						
日期						
修改						
校对						
审核						
本图及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者将依法追究法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT 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	江苏索普化工股份有限公司
设计 DESIGN	赵建东	2025.06.17	加压塔精甲醇冷却器 E15708 零件图		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK	蔡杰	2025.06.17			比例 SCALE	1:8 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D	左建文	2025.06.17			第 2 张 SHEET	共 3 张 TOT.
审核 REVIEW	徐建东	2025.06.17			图号	SCR-101-1
批准 RATIFY					DWG NO.	



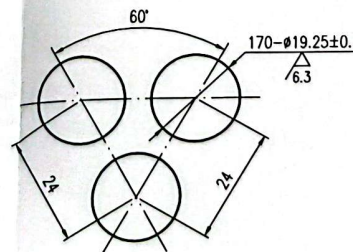
管板隔板详图
不按比例



管板拉杆螺孔详图
不按比例



管孔布置图
不按比例

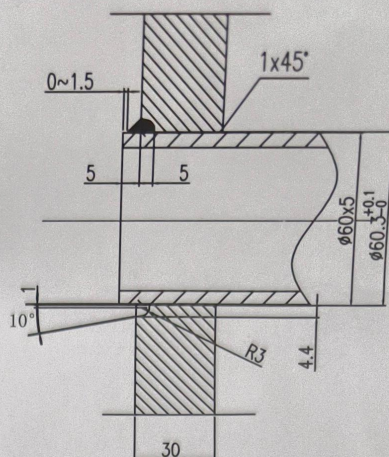
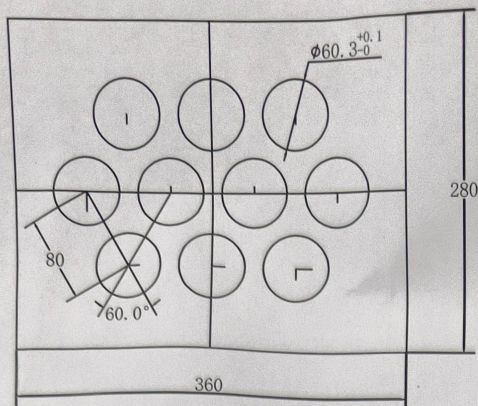


技术要求:

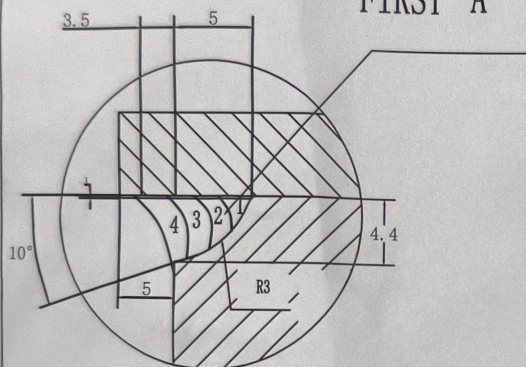
- 1、用于制造的钢板应符合GB 150.2-2024《压力容器 第2部分:材料》的有关规定。
- 2、管板不得拼接;管板管孔表面应清理干净,不应有影响焊接连接质量的毛刺、铁屑、锈斑、油污等。
- 3、管板密封面及表面不得有裂纹及其它降低管板强度和连接可靠性的缺陷。
- 4、管板密封面上不得有刻线、刮伤和凹痕缺陷。
- 5、钻孔后抽查不小于60°管板中心角区域内的管孔,在这一区域允许有4%的管孔上偏差为+0.3mm。
- 6、终钻后抽查不小于60°管板中心角区域内的孔桥宽度,允许孔桥宽度为 $\geq 4.07\text{mm}$,其合格率应不小于96%;最小孔桥宽度为2.85mm,其数量应控制在4%之内。超过上述合格率时,则应全管板检查。
- 7、除注明外,机械加工表面的线性尺寸的极限公差,分别按GB/T 1804《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》m级和的规定。
- 8、管板与折流板配钻,钻孔后边缘毛刺清理干净。

材质: Q345R
重量: 41.5kg

 江苏赛瑞科技工程有限公司 CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.			未经许可,不得以各种方式复制或用于非本项目及类似项目。 STRICTLY PROHIBITED REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM CERE.		
本图及相关资料版权归江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,未经许可,不得以各种方式复制或用于非本项目及类似项目。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENTS 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 上海兴源电子材料有限公司 ENTRY NAME 4万吨/年超高纯电子化学项目		
设计 DESIGN	李雪亮	2025.4.3	设计阶段 DESIGN PHASE 施工图		
校对 CHECK	袁杰	2025.4.3	比例 SCALE 1:3 版本REV. 0		
标准化管理 S.T.O	左建文	2025.4.3	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOTAL		
审核 REVIEW	陈建	2025.4.3	图号 56SCG2303-8-1		
批准 RATIFY			DWG NO.		
管板					



FIRST A



白俄锅壳

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

Q345R

附件加工图
360x180x30

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺		
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准		
REVIEW 审核		APPROVE 批准		

WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
1.1	1:1	0
TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

2件