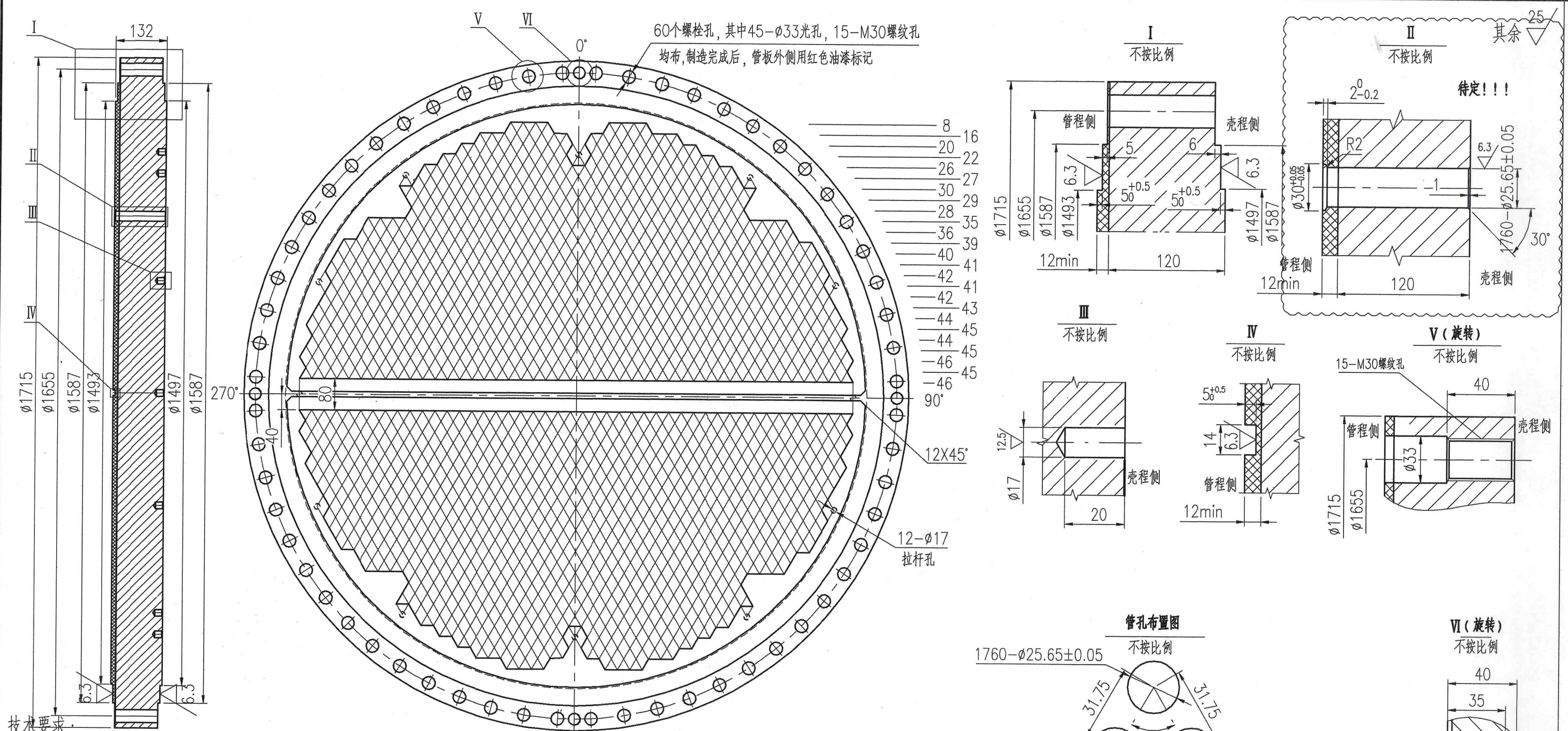




- 技术要求:
- 1、管板基材应符合NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中Ⅲ级锻件的规定。
 - 2、管板密封面应与轴线垂直，其垂直度允差为0.400mm。
 - 3、管孔应严格垂直于管板密封面，其垂直度允差为0.120mm。
 - 4、管板钻孔后（出钻侧）≥96%允许管桥宽度必须≥4.91mm，允许的最小管桥宽度为3.66mm。
 - 5、螺柱孔中心圆直径及其相邻两螺柱孔弦长允许误差±0.6mm，任意两螺柱孔弦长允差±2.0mm。
 - 6、机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。
 - 7、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%。基材锻件应按NB/T 47008-2017要求进行无损检测合格后方可进行复合板制作。
 - 8、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。
 - 9、管板加工后，需保证覆层板厚度不小于12mm。
 - 10、复合板的粘结强度应≥200MPa，并按GB/T 6396进行粘结试验测定粘结强度。

注：覆层板S31008 碳含量小于等于0.06%，需进行晶间腐蚀试验，试验方法应符合GB/T 4334-2020方法F的规定。

管板不得开孔制作!!!

-2	按本图	基层板 t=120	1	16MnⅢ		1319	毛重: 2944.6kg
-1	按本图	覆层板 t=12min	1	S31008		133	毛重: 219.8kg
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE	总 TOTAL	备 注 REMARK
					重量(kg)WEIGHT		
3-1	复合管板	组合件	1452	/	SCR-115-3	SCR-115-3	
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.	