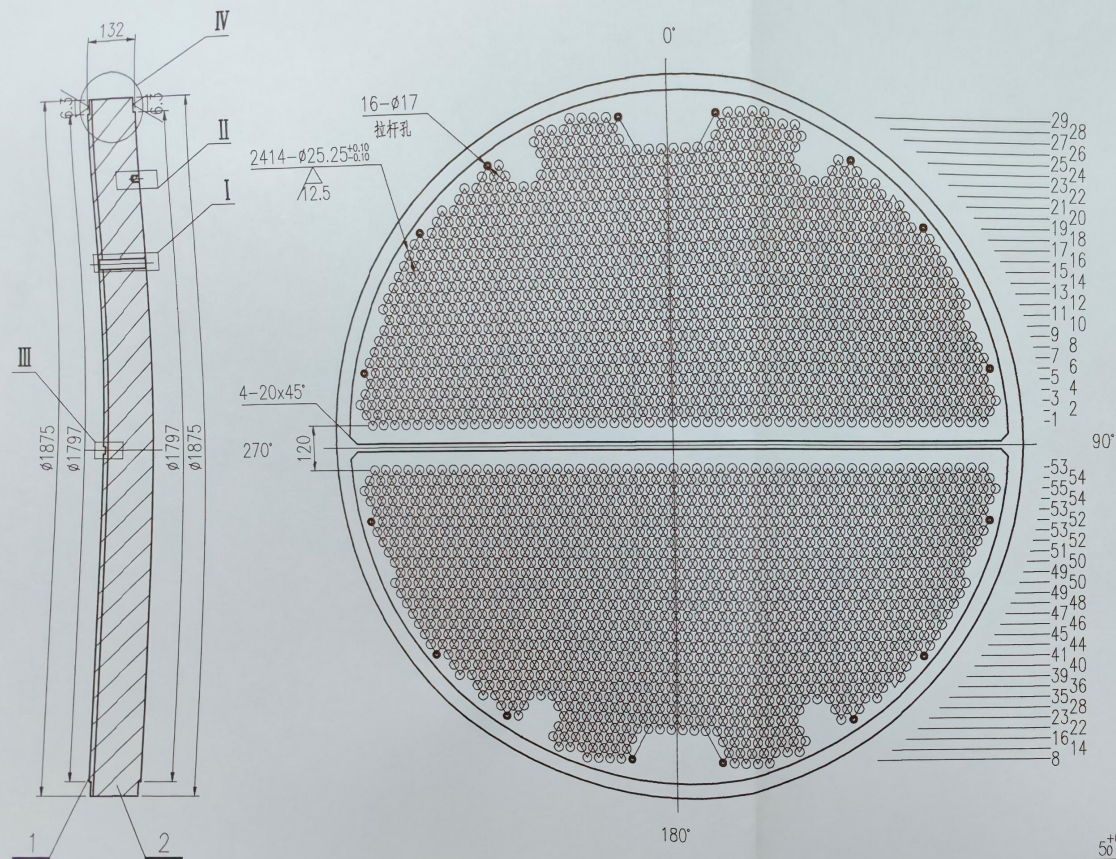


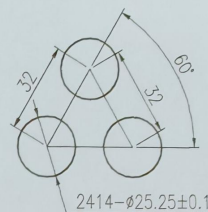
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量/比例 WEIGHT/SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.	PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	重量/比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
----------------	-------------------	----------------	-----------------------	-------------	---------------	----------	-------------	----------	-----------------------	---------------------	-----------------------

其余12.5



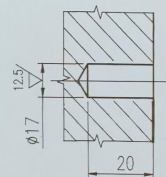
管孔布置图

不按比例



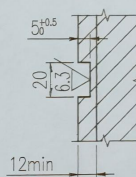
II

不按比例



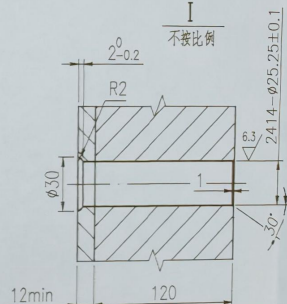
III

不按比例



I

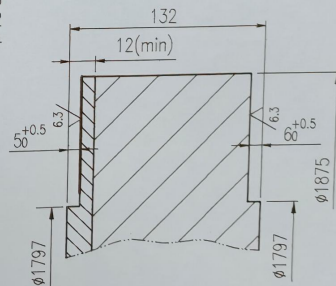
不按比例



管孔坡口可根据制造厂焊接工艺自行调整。

IV

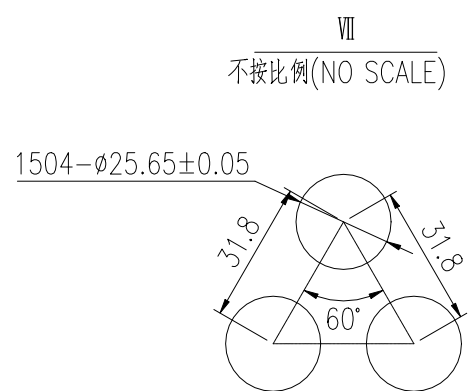
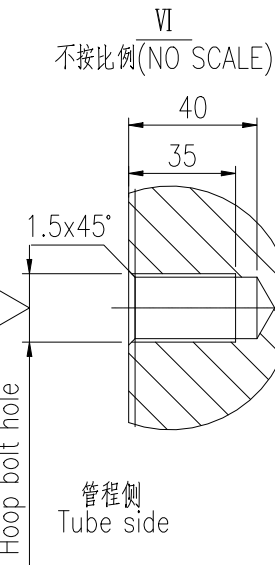
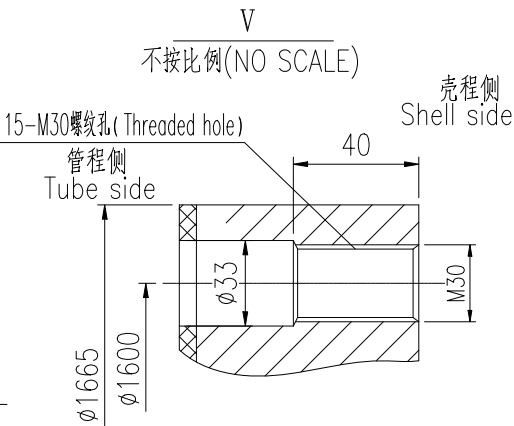
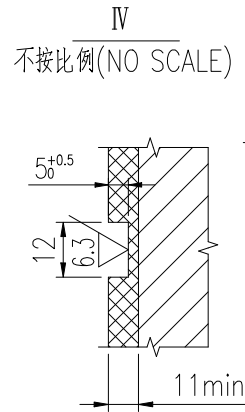
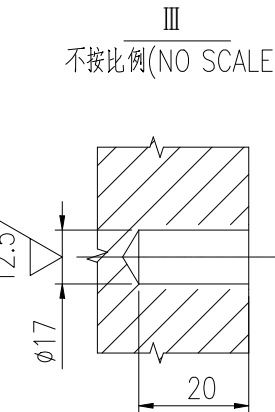
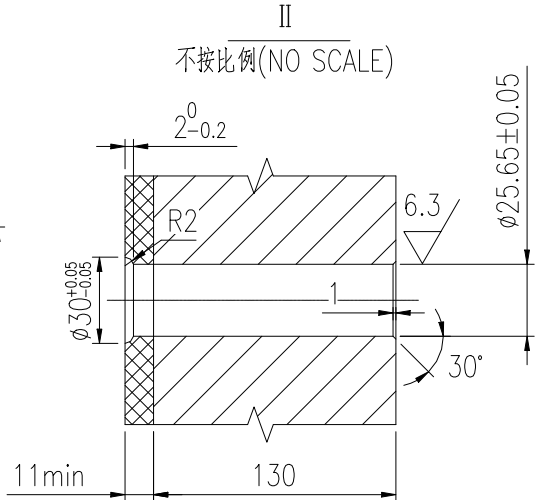
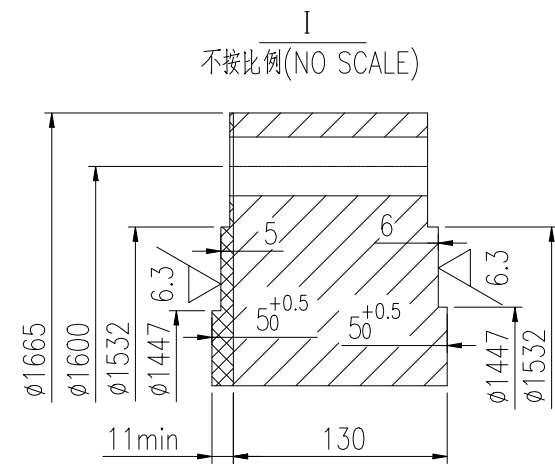
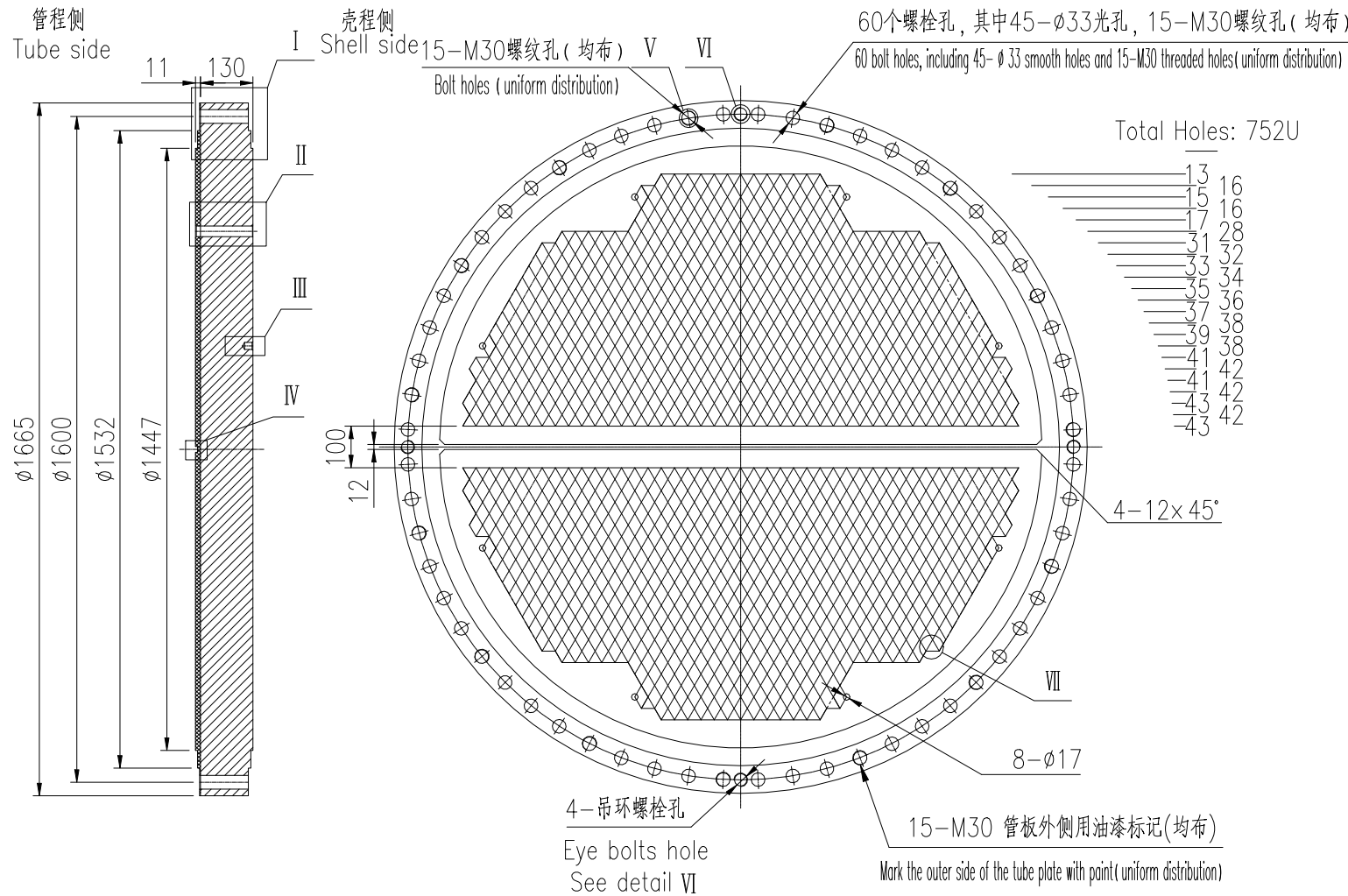
不按比例



技术要求:

- 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。
- 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.500mm。
- 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.120mm。
- 管板钻孔后≥96%允许管桥宽度必须≥5.53mm,允许的最小管桥宽度为4.05mm。
- 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。
- 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性角度尺寸的公差》中的m级精度。
- 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%。
- 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。
- 管板应与支撑板配钻。
- 管板加工后,需保证覆层板厚度不小于12mm。

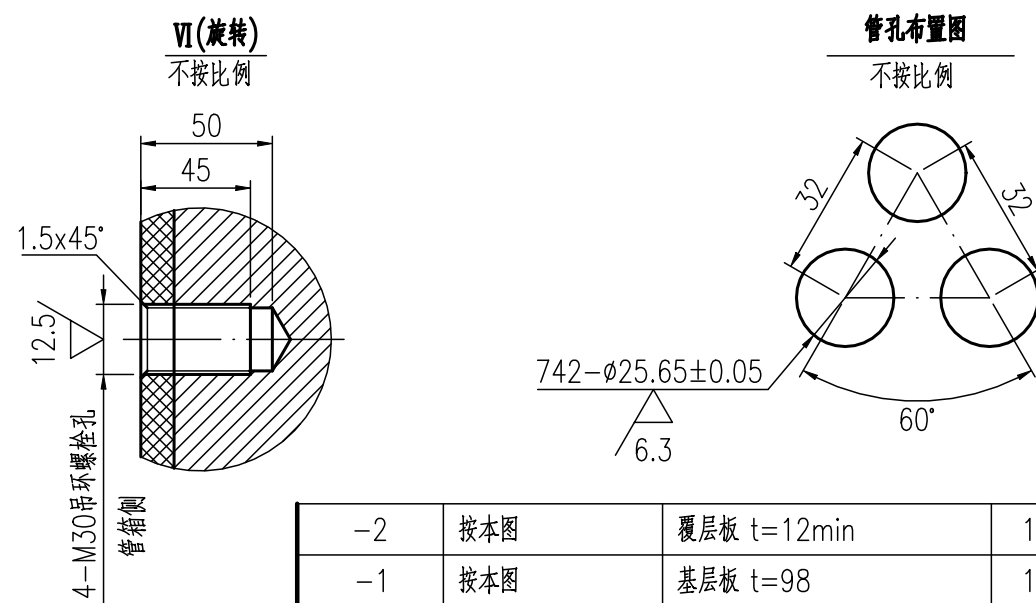
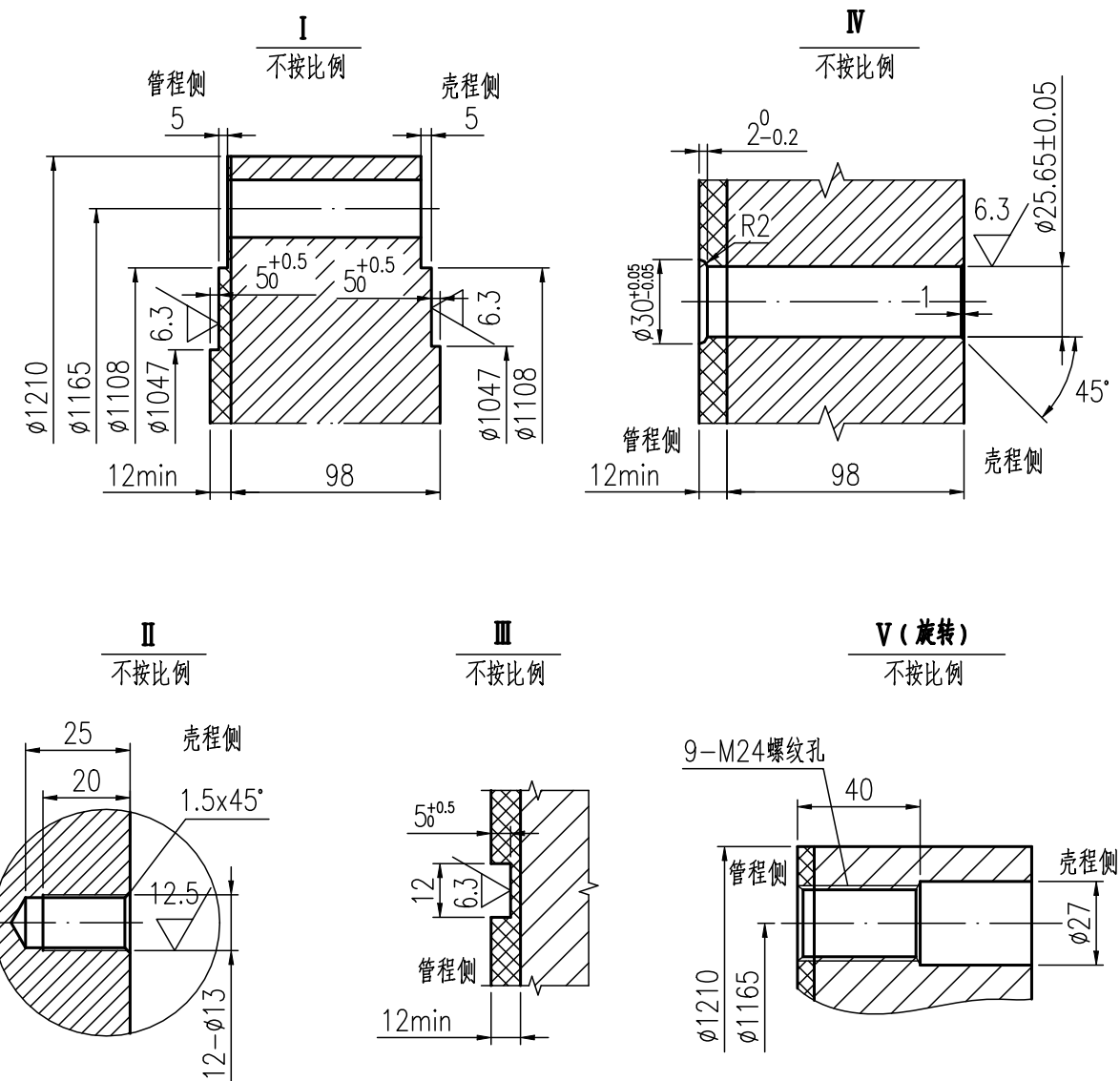
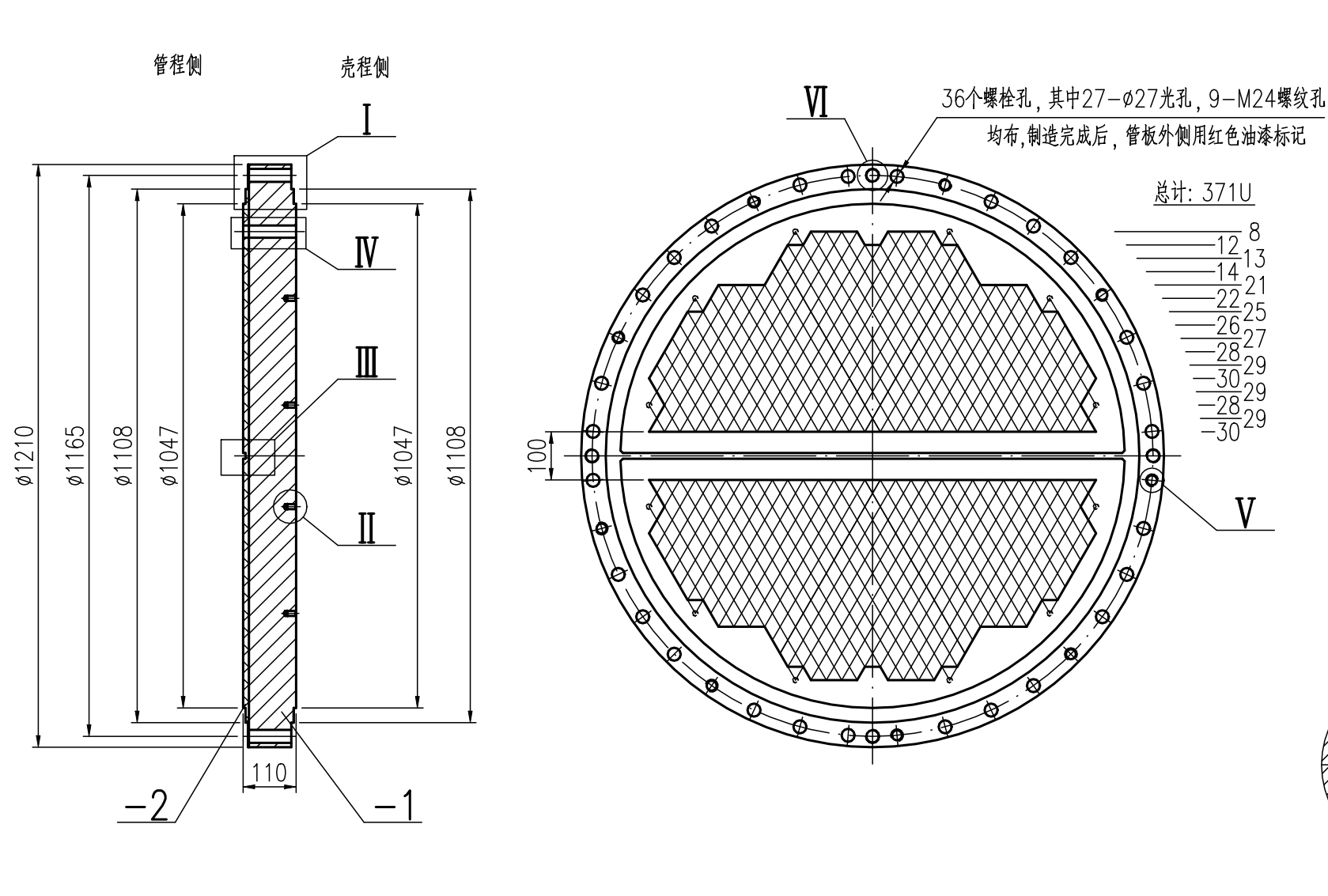
1-2	按本图	基层板 t=120	1	16MnⅢ/NB/T47008	1390	毛重: 259.7Kg	
1-1	按本图	覆层板 t=12min	1	S31008/GB/T713	120	毛重: 240.9Kg	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数 量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
1		复合管板	组合件	1510	/	SCR-126-1	SCR-126-O
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重 量 WEIGHT	比 例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



技术要求:

1. 基材按 SA-266 2 的要求制造, 检验, 验收。
2. 管板覆层材料符合SA-240 310S要求, 同时要求碳含量小于等于0.06%, ASTM A262 E法进行晶间腐蚀试验。
3. 复合管板要求满足标准SA-264, 并按ASTM A 578进行100%UT检测, 不允许有未贴合, 供货状态为正火。
4. 密封面应与管板轴线垂直, 其垂直度公差为0.500mm。
5. 管板钻孔后, 终钻侧≥96%孔桥宽度必须≥4.850mm, 允许最小孔桥宽度为≥3.048mm。
6. 管孔应严格垂直于管板密封面, 其垂直度公差为0.120mm, 孔表面不允许存在贯通的纵向条纹。
7. 管板密封面及表面不得有裂纹及其它降低强度或连接可靠的缺陷。
8. 图中加工面的未注尺寸公差按"TEMA R"的要求。
9. 管板覆层机加工后最小成型厚度需要不小于11mm。
1. The substrate shall be manufactured, inspected, and accepted in accordance with the requirements of SA-266 2.
2. The cladding material of the tube plate meets the requirements of SA-240 310S, and the carbon content is required to be less than or equal to 0.06%. The intergranular corrosion test shall be conducted using ASTM A262 E method
3. The composite pipe plate shall meet the standard SA-264 and undergo 100% UT testing according to ASTM A 578. No non bonding is allowed and the supply status shall be normalized.
4. The sealing surface should be perpendicular to the axis of the tube plate, with a tolerance of 0.500mm for perpendicularity.
- After drilling the tube plate, the bridge width of the hole on the final drilling side must be ≥ 4.850mm for ≥ 96% of the holes, and the minimum allowable bridge width is ≥ 3.048mm.
6. The pipe holes should be strictly perpendicular to the sealing surface of the pipe plate, with a perpendicularity tolerance of 0.120mm, and there should be no longitudinal stripes passing through the hole surface.
7. The sealing surface and surface of the tube plate shall not have cracks or other defects that reduce strength or ensure reliable connection.
8. The unmarked dimensional tolerances of the machined surface in the figure shall comply with the requirements of "TEMA R".
9. The minimum forming thickness of the tube sheet coating after machining needs to be no less than 11mm.

1-2-1	管板 Tube Sheet	SA-266 2+SA-240 310S	1562	/	SCR-122-5	SCR-122-4
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



技术要求:

- 1、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%。
- 2、管板密封面应与轴线垂直，其垂直度允差为0.40mm。
- 3、管孔应严格垂直于管板密封面，其垂直度允差为0.12mm。
- 4、管板钻孔后，终钻面 $\geq 96\%$ 允许管桥宽度必须 $\geq 5.23\text{mm}$ ，允许的最小管桥宽度为3.81mm。
- 5、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。
- 6、螺柱孔中心圆直径及其相邻两螺柱孔弦长允许误差 $\pm 0.6\text{mm}$ ，任意两螺柱孔弦长允差 $\pm 2.0\text{mm}$ 。
- 7、机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804—2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》中的m级精度。
- 8、复合板的粘结强度 $\geq 200\text{MPa}$ ，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E的规定。

−2	按本图	覆层板 t=12min	1	S31008		87	
−1	按本图	基层板 t=98	1	16MnⅢ		558	
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	
8−1	复合管板	组合件	645	/	SCR−120−4	SCR−120−4	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	