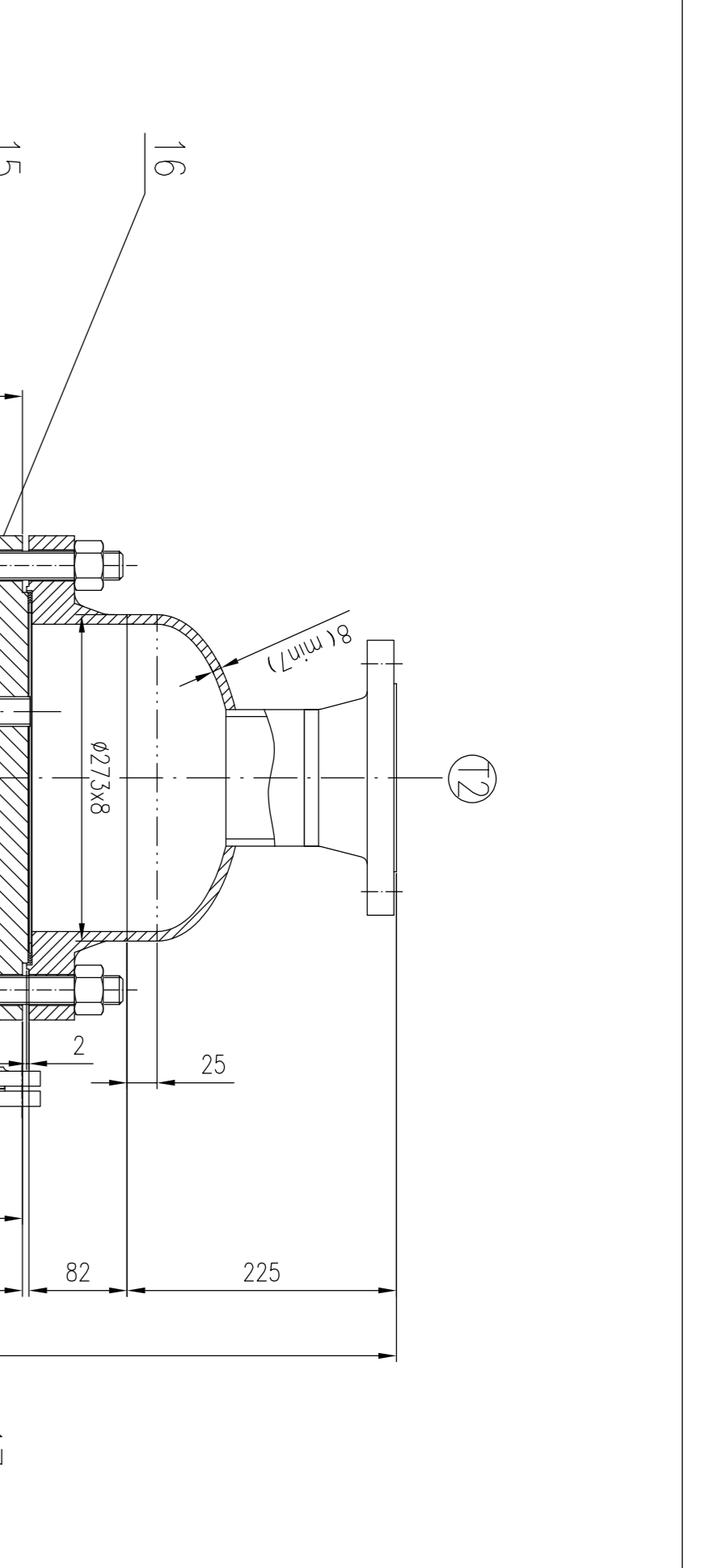
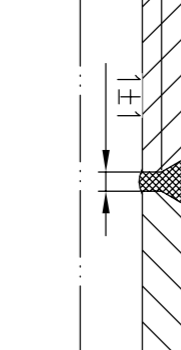


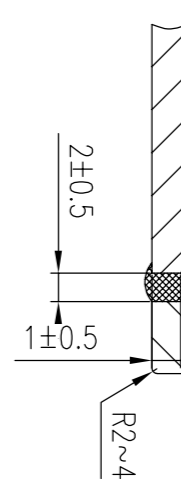
工艺	标准化
设备	通用
外观	环保
环保	标准化



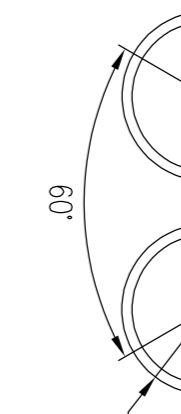
A、B类焊接接头详图
不标注比例



接管与壳体焊接详图
不标注比例

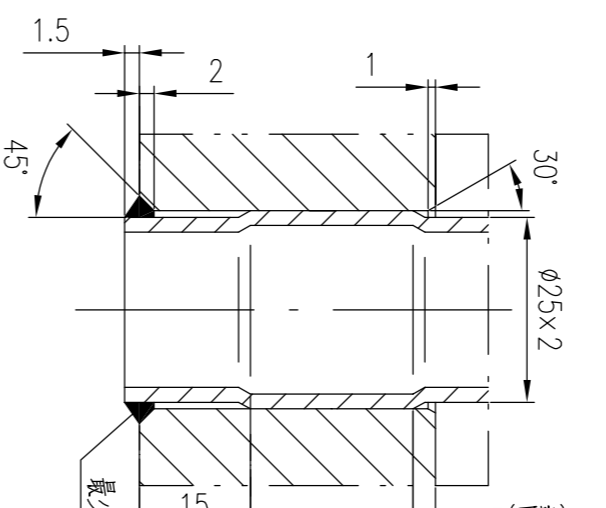


加热管排列详图
不标注比例



V1、D1接管焊接详图
不标注比例

换热管与管板连接详图
不标注比例



A-A
不标注比例

第一块换热板切口
4-φ16
拉杆

φ27.3x8

20

21

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

φ27.3x8

155

100

φ69.9

4x120(=480)

6

112

120

120

787

~1585

82

225

25

2

φ27.3x8

φ27.3x8

8 (m7)

17

15

14

13

12

11

10

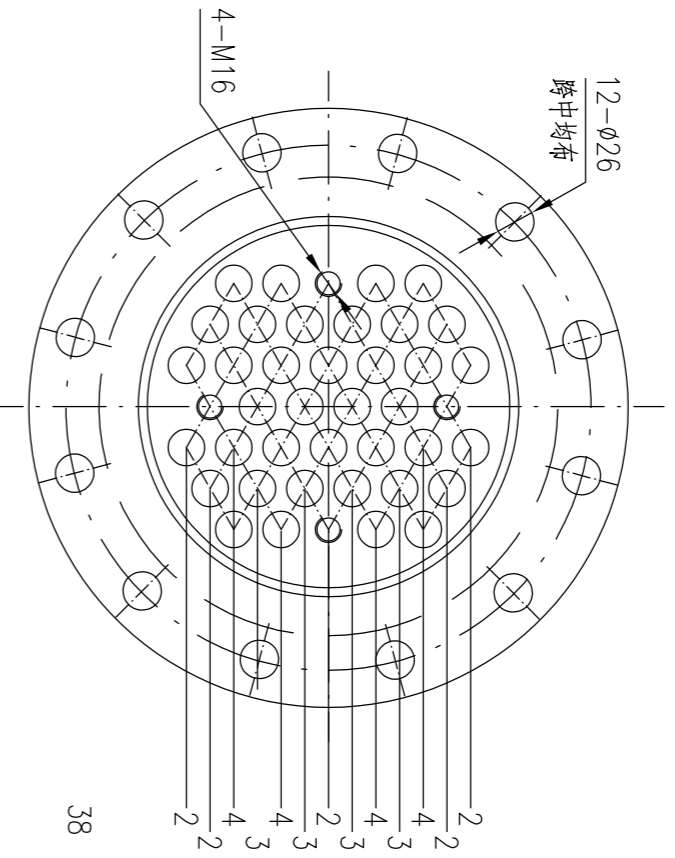
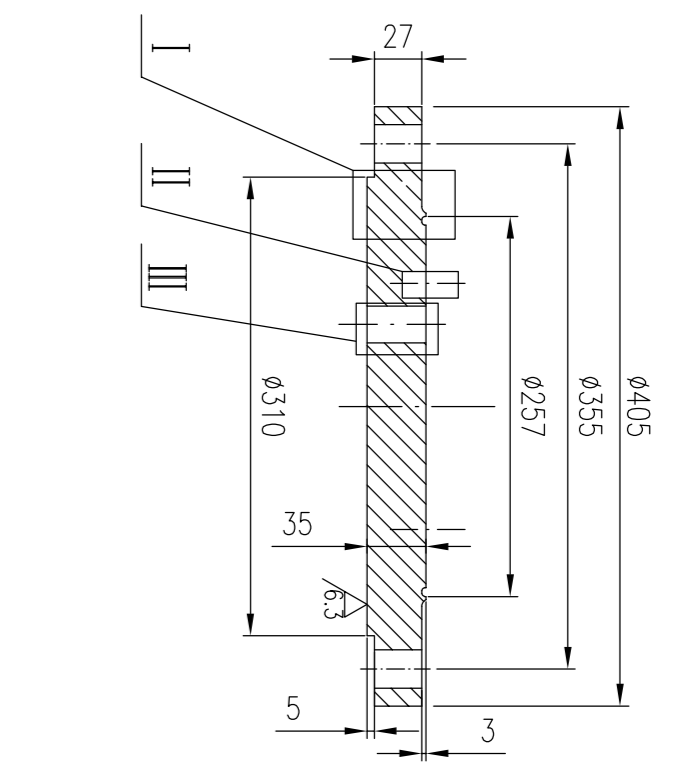
9

8

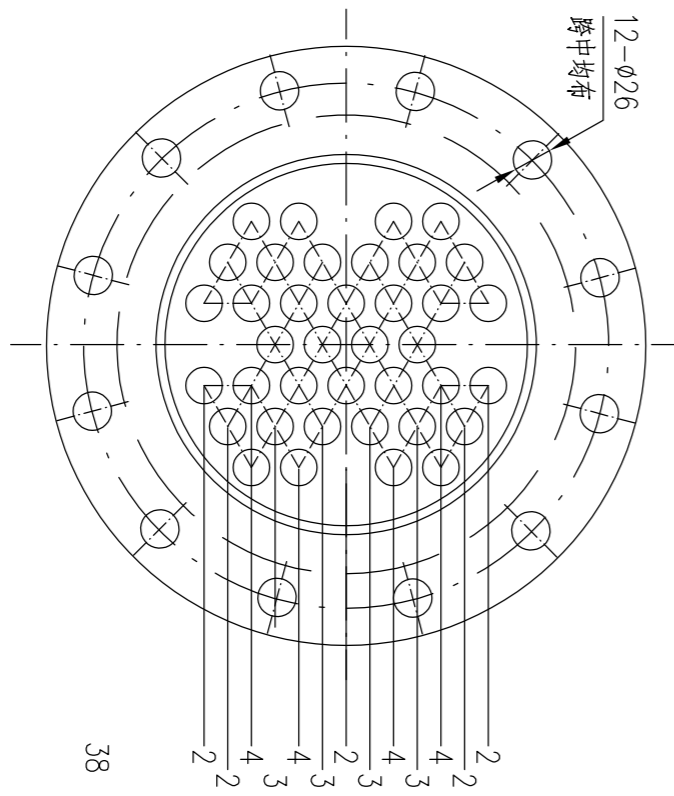
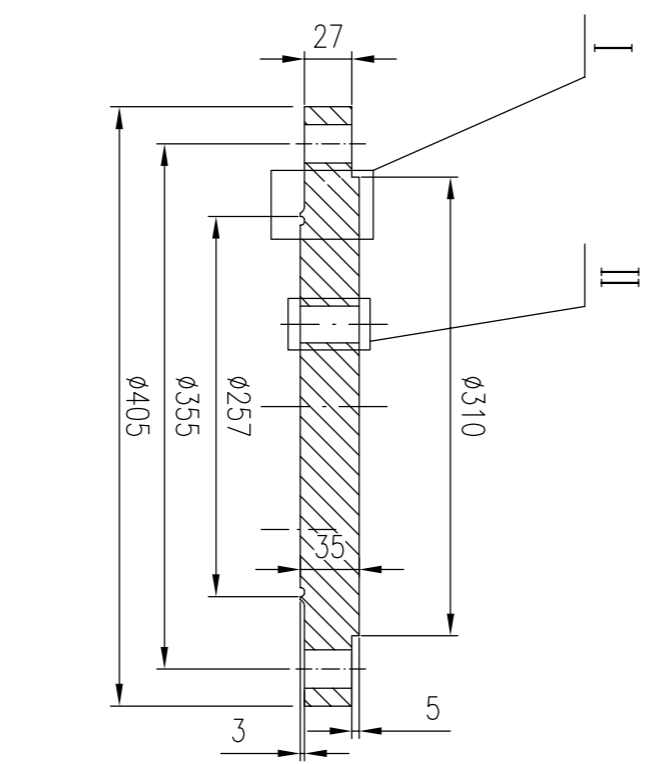
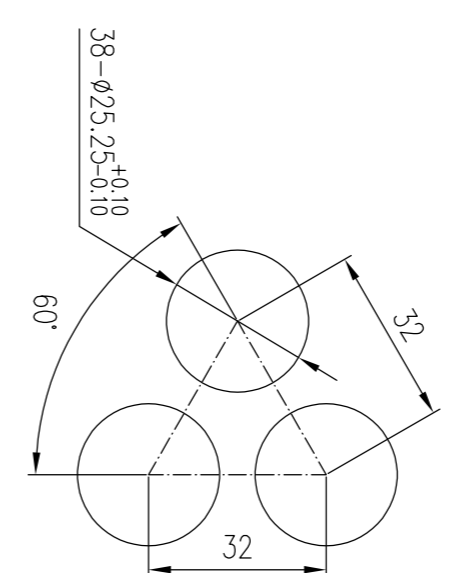
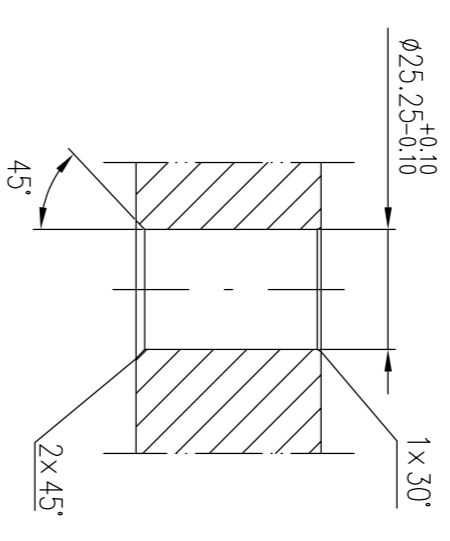
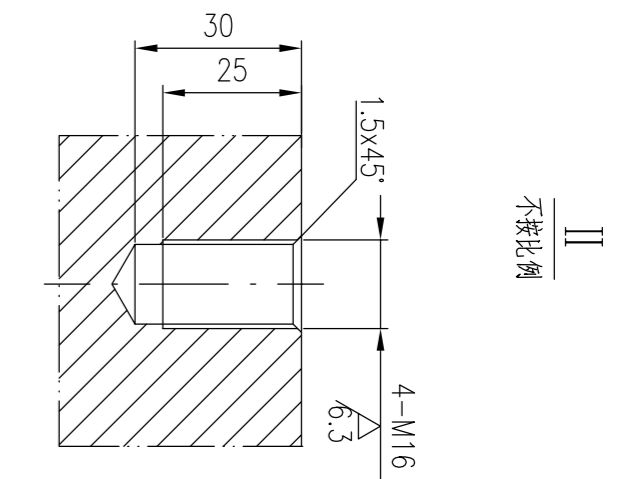
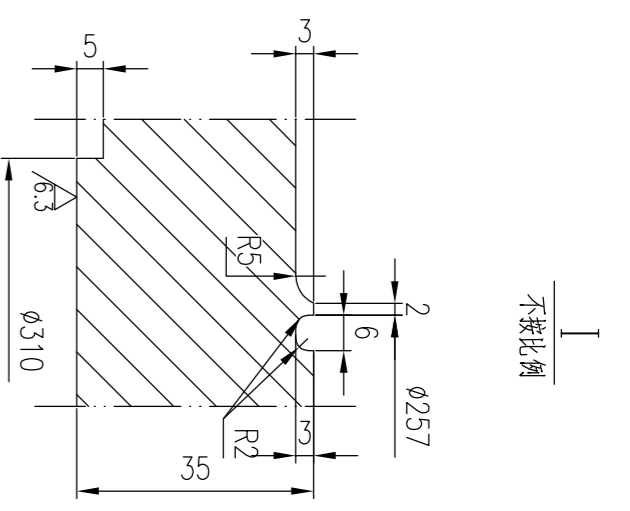
7

6

工艺	
设备	
外管	
环保	
标准化	
总图	
建筑	
结构	
自控	
热力	
暖通	
给排水	

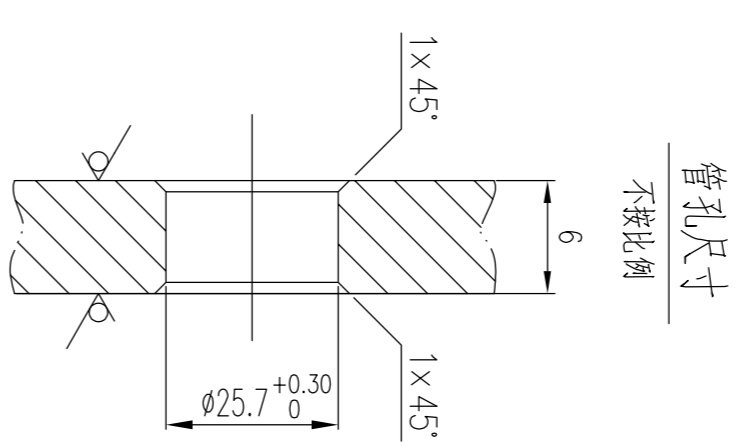
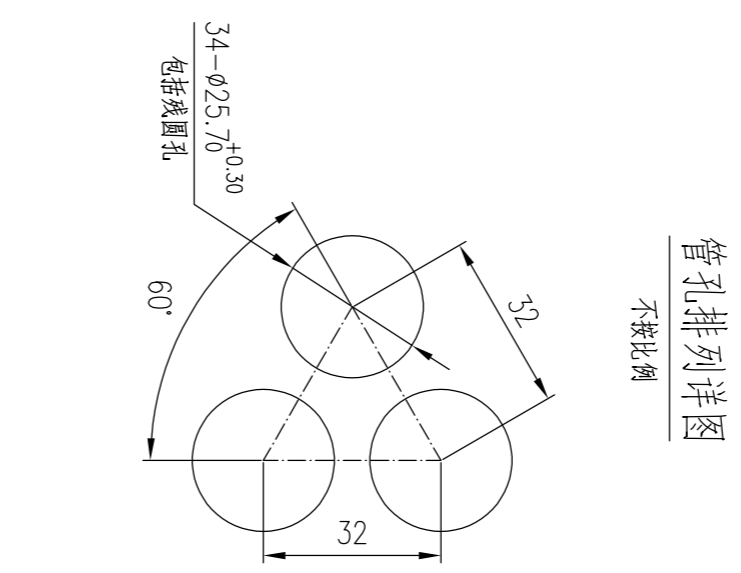
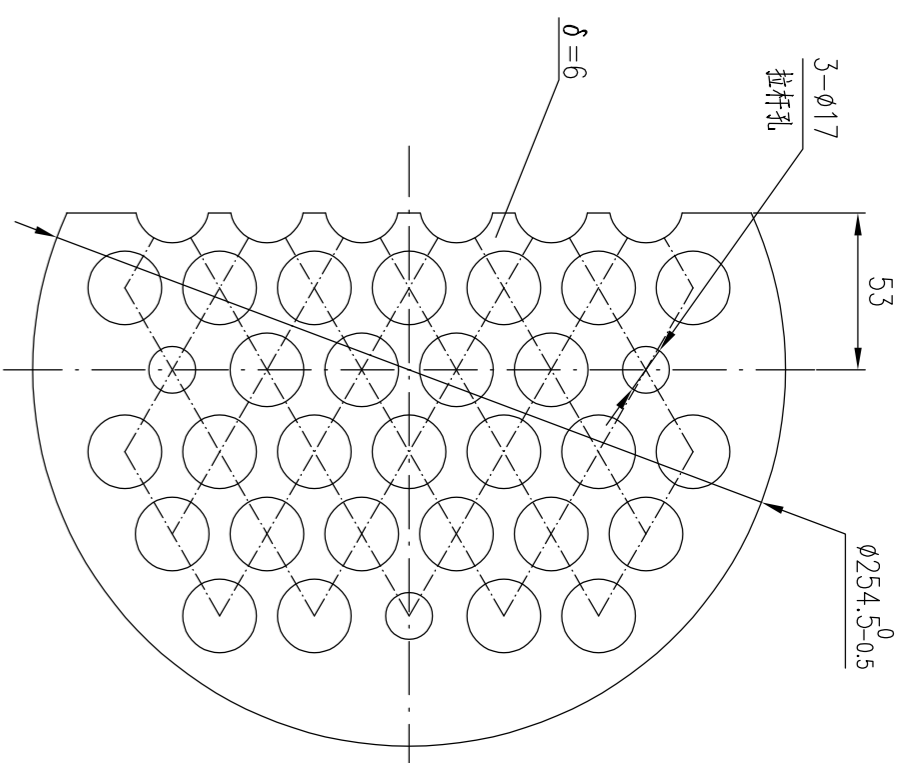


- 技术要求**
1. 铸件应符合GB/T 47010-2017中的B级要求，进行射线探伤。
 2. 管板密封面及表面不得有裂纹以及其他缺陷。连接可靠密封性能。
 3. 管板密封面与轴颈配合，其垂直公差为0.2mm。
 4. 管孔应严格按尺寸加工，其垂直公差为0.06mm，管孔表面不光。
 5. 管孔孔位公差为±0.06mm，管孔孔径公差为±0.05mm。
 6. 管孔中心圆直径的圆跳动公差为0.06mm，在垂直度公差为±0.10mm。



- 技术要求**
1. 铸件应符合GB/T 47010-2017中的B级要求，进行射线探伤。
 2. 管板密封面及表面不得有裂纹以及其他缺陷。连接可靠密封性能。
 3. 管板密封面与轴颈配合，其垂直公差为0.2mm。
 4. 管孔应严格按尺寸加工，其垂直公差为0.06mm，管孔表面不光。
 5. 管孔孔位公差为±0.06mm，管孔孔径公差为±0.05mm。
 6. 管孔中心圆直径的圆跳动公差为0.06mm，在垂直度公差为±0.10mm。

其余 1:2.5



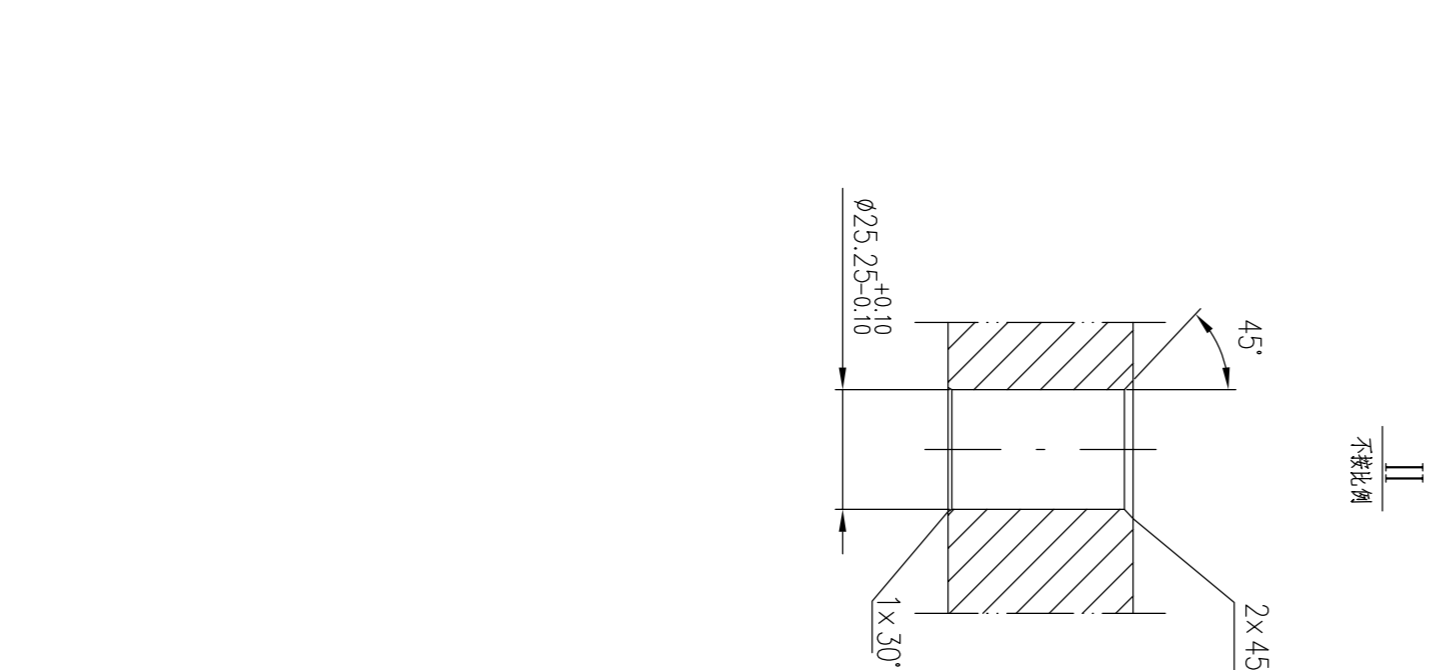
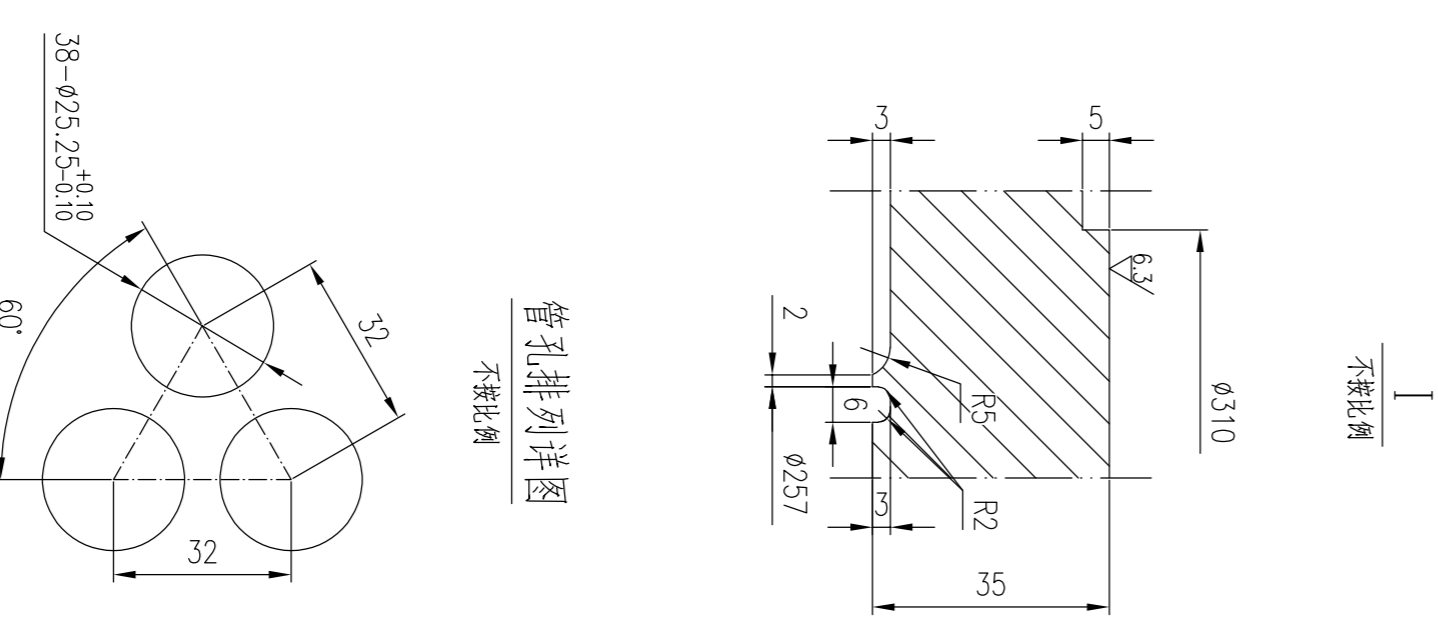
其余 1:2.5

- 技术要求**
1. 新制造产品，垂直度公差0.1mm。
 2. 管板密封面中心圆跳动公差为±0.3mm，管板密封面中心圆跳动公差为±0.5mm，在垂直度公差为±0.1mm。
 3. 管孔应严格按尺寸加工。

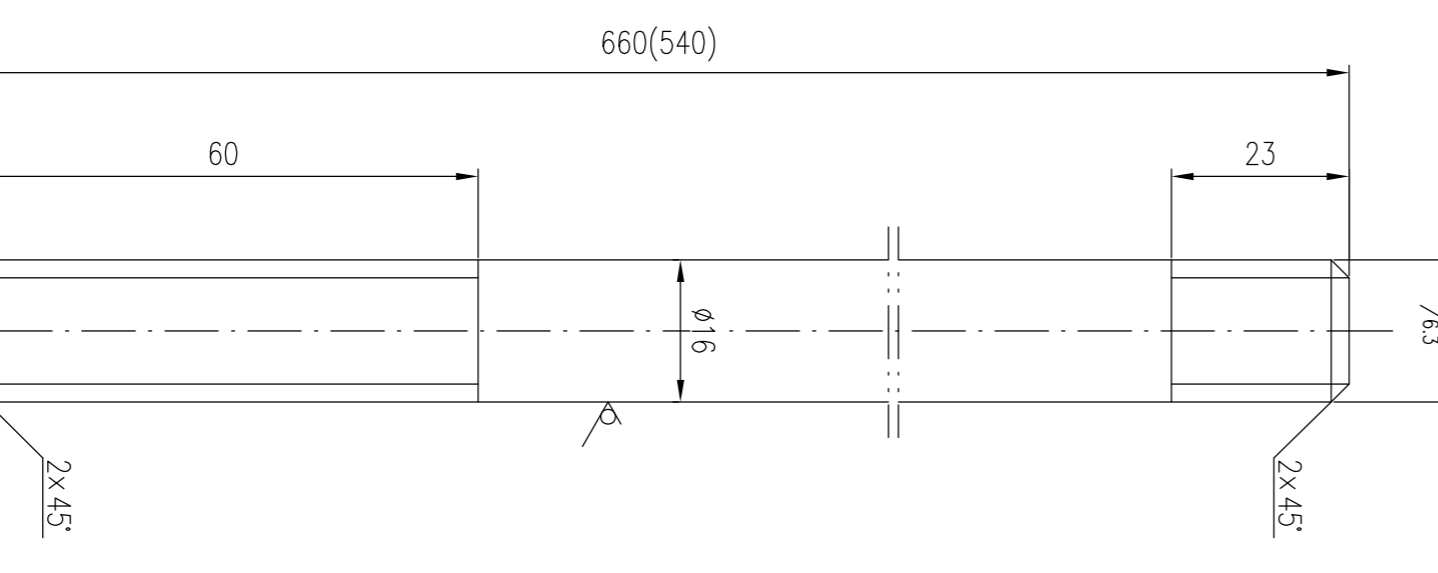
7	管板	名称	S31603II	重量	27.5	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.			

9	法兰板	名称	Q345R	重量	1.5	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.			

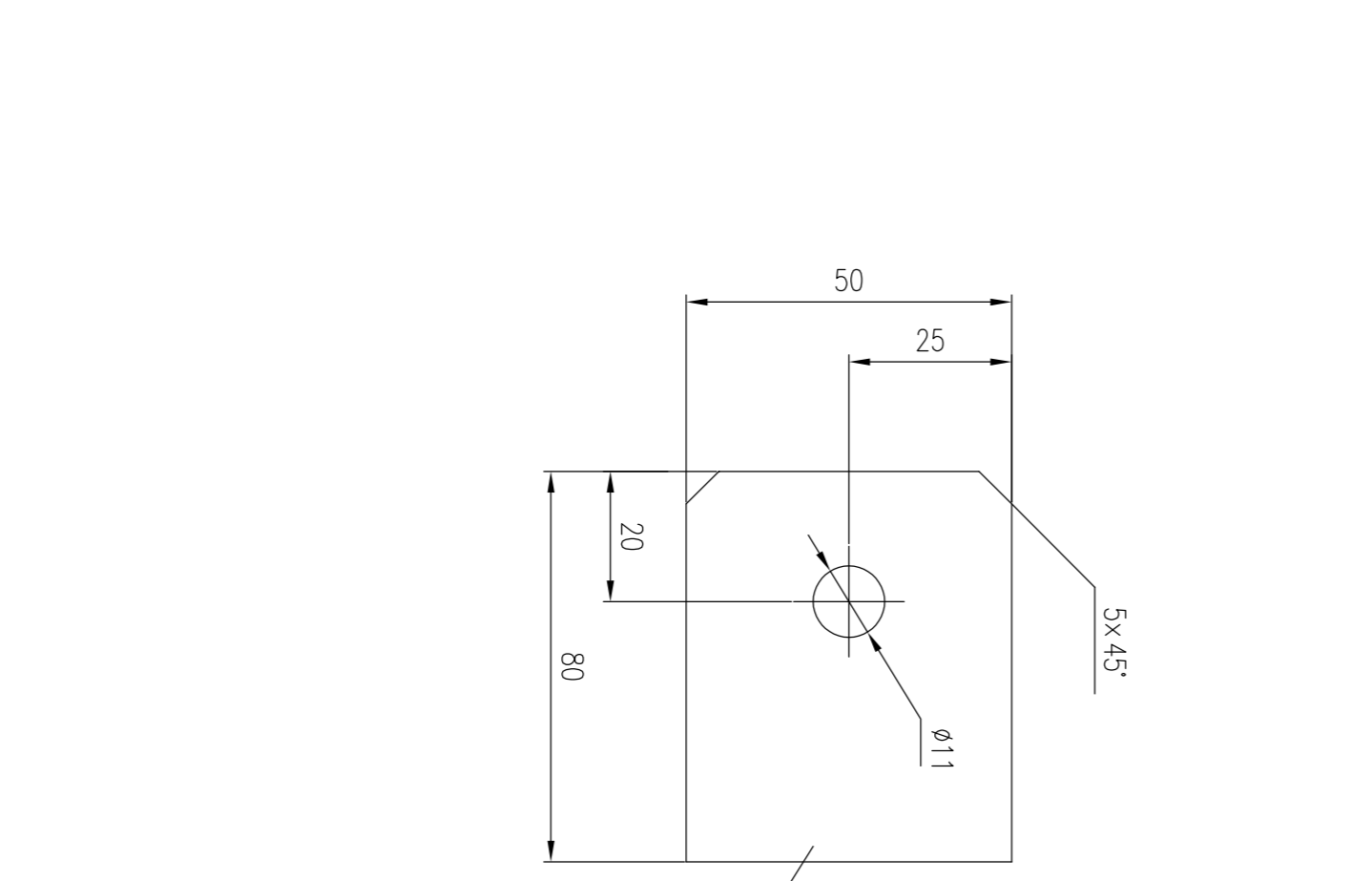
S11	管卡	名称	Q345R	重量	0.52	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.			



其余 1:2.5



其余 1:2.5

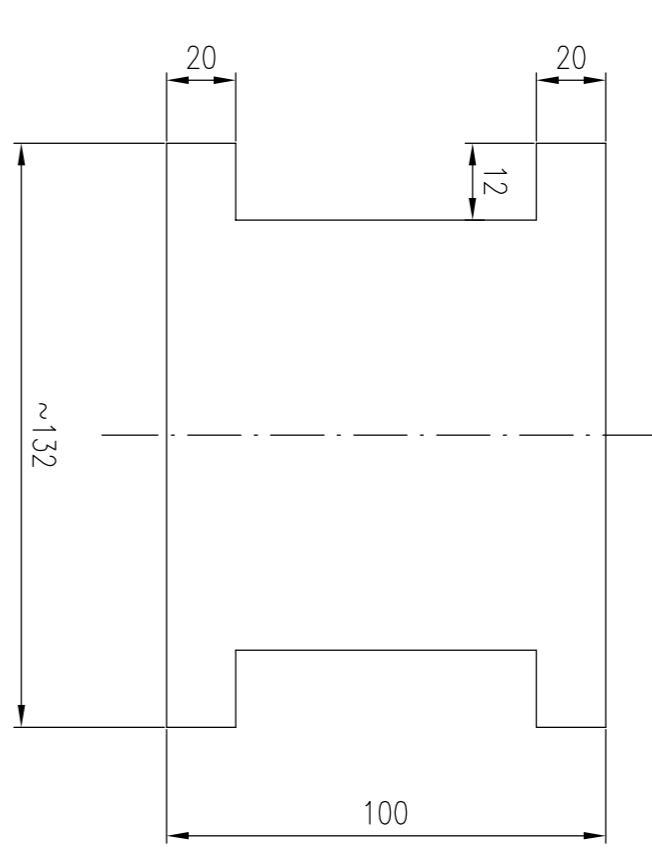
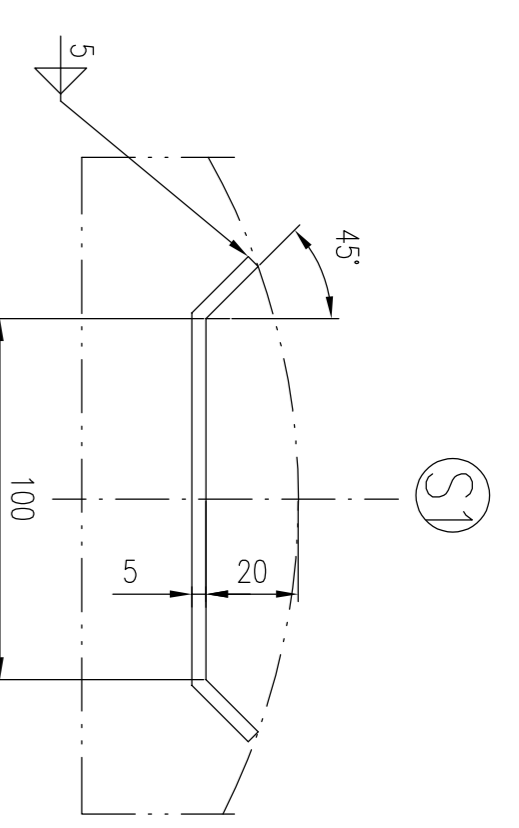


其余 1:2.5

16	上盖板	名称	S31603II	重量	27.5	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.			

14	法兰	名称	Q235B	重量	0.84	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
10	法兰	名称	Q235B	重量	1.03	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.			

注：括号内尺寸为零件20法兰尺寸。



11	螺栓	名称	S30408	重量	0.2	所在图号	E12904-01	装配图号	E12904-00
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.			

江苏索普工程科技有限公司
Jiangsu Sopu Engineering Technology Co., Ltd.
回收率再利用率
(E12904)
零件图
E12904-01
共 1 张