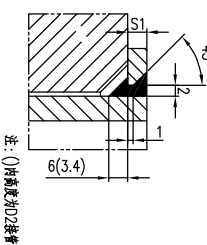
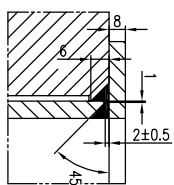
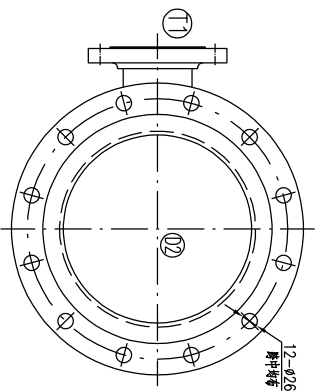


设备法兰环与筒体的焊接结构  
不按比例

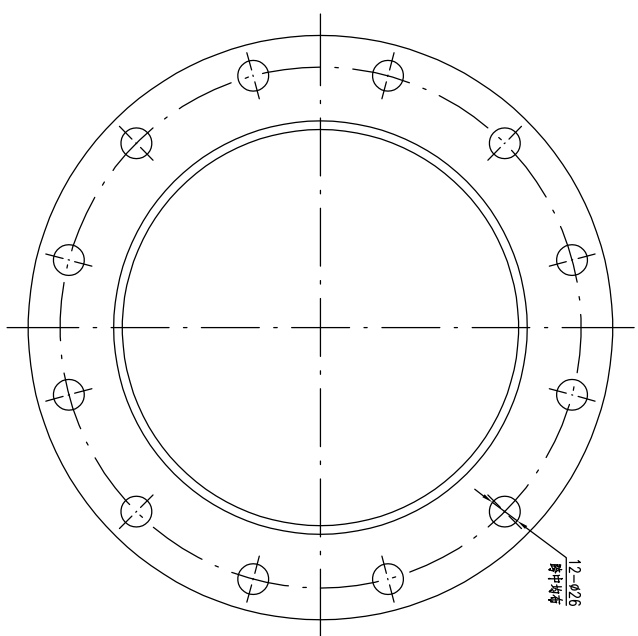
T1、D2接管环与接管的焊接结构  
不按比例



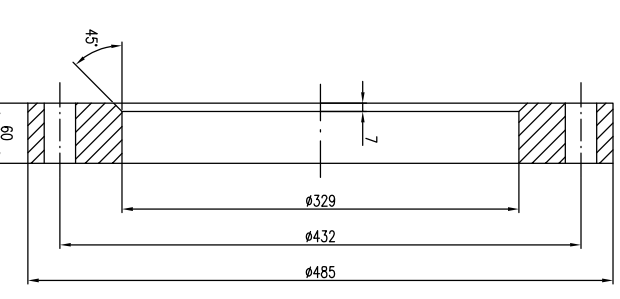
**技术要求**  
1. 材料与筒体焊接后加工密封面。  
2. 法兰法兰环与筒体焊接时，均布。  
备注: 1. 未注焊缝坡口形式及角度按焊接标准执行。  
2. 管口开坡口及管口开坡口。



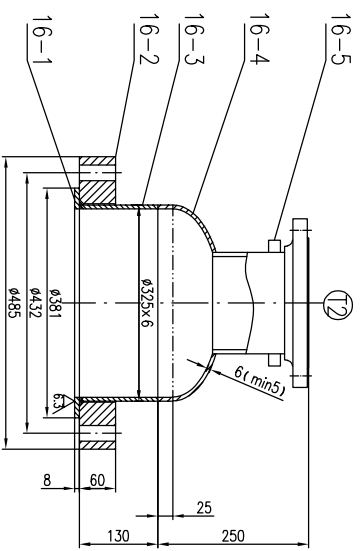
件号	名称	材料	数量	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	备注
1	下接管	Zr-3/16MnII	1	Zr-3	1.93	1:1	E12901-01	E12901-00	
1-1	法兰	30CrMoA	1	30CrMoA	0.035	0.28			
1-2	法兰	35CrMoA	1	35CrMoA	0.084	0.336			
1-3	法兰	16MnII	1	16MnII	0.0090	0.027			
1-4	法兰	16MnII	1	16MnII	0.0090	0.027			
1-5	法兰	16MnII	1	16MnII	0.0090	0.027			



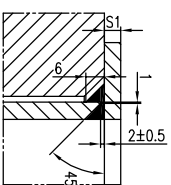
**技术要求**  
1. 零件按NB/T 47008-2017《承压设备用碳素钢和低合金钢锻件》中B类锻件标准制造。  
2. 锻件中心位置公差按锻件标准执行，公差为±0.5mm，任意两垂直公差带的公差为±1.0mm。



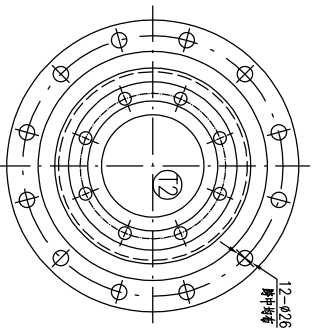
件号	名称	材料	数量	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	备注
16-2	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	
1-2	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	



T2接管及设备法兰环与筒体的焊接结构  
不按比例

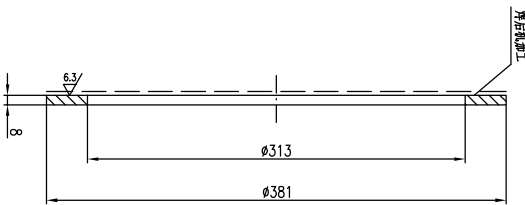


**技术要求**  
1. 材料与筒体焊接后加工密封面。  
2. 法兰法兰环与筒体焊接时，均布。  
备注: 1. 未注焊缝坡口形式及角度按焊接标准执行。  
2. 管口开坡口及管口开坡口。

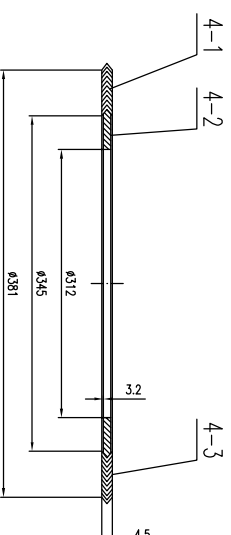


件号	名称	材料	数量	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	备注
16-1	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-00	
16-2	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-00	
16-3	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-00	
16-4	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-00	
16-5	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-00	

共 1 张



件号	名称	材料	数量	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	备注
16-1	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	
1-1	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	



**技术要求**  
1. 本设计参照GB/T 20631-2009《埋地钢质管道防腐技术标准》进行编制。按图制造。

件号	名称	材料	数量	材料	重量	比例	所在图号	装配图号	备注
4-3	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	
4-2	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	
4-1	法兰	16MnII	1	16MnII	43.0	1:1	E12901-01	E12901-01	

设计	江苏索普工程科技有限公司	审核	江苏索普工程科技有限公司
校核	江苏索普工程科技有限公司	批准	江苏索普工程科技有限公司
制图	江苏索普工程科技有限公司	日期	2025.11.14
绘图	江苏索普工程科技有限公司	比例	1:5
零件图	江苏索普工程科技有限公司	图号	E12901-01
装配图	江苏索普工程科技有限公司	图号	E12901-01
专业	江苏索普工程科技有限公司	图号	E12901-01

