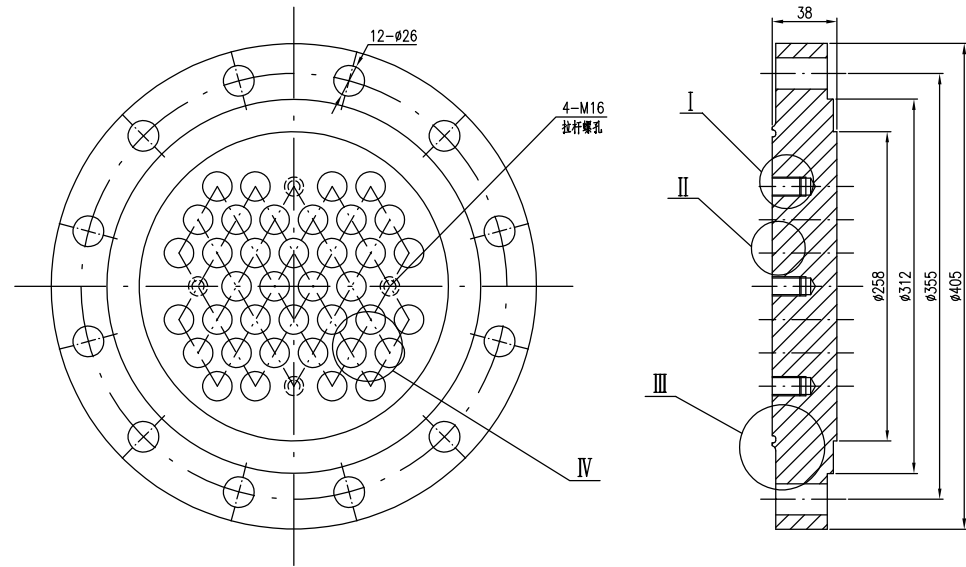
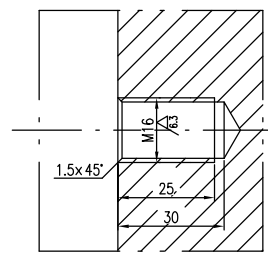


技术要求

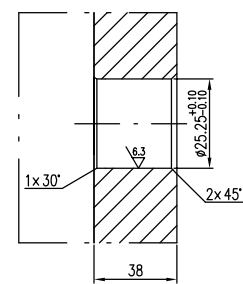
1. 铸件应符合NB/T 47010-2017中的Ⅱ级规定。圆棒状态供货。
2. 管板密封面及表面不得有裂纹以及其他降低强度或连接可靠性的缺陷。
3. 管板密封面应与轴线垂直，其垂直度公差为0.20mm。
4. 管孔应严格垂直于密封面，其垂直度公差为0.06mm，管孔表面不允许存在贯通的纵向余痕。
5. 管板钻孔后≥96%允许孔斜度必须>5.87mm，最小孔斜度为4.05mm。
6. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长公差为±0.6mm；任意两螺栓孔弦长公差±1.5mm。
7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。



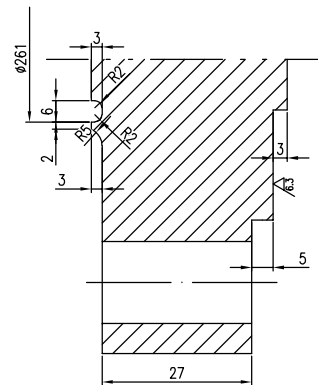
I 不按比例



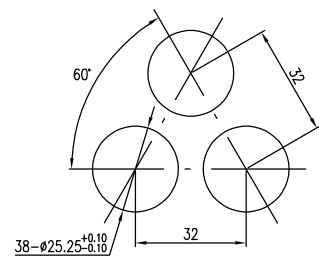
II 不按比例



III 不按比例

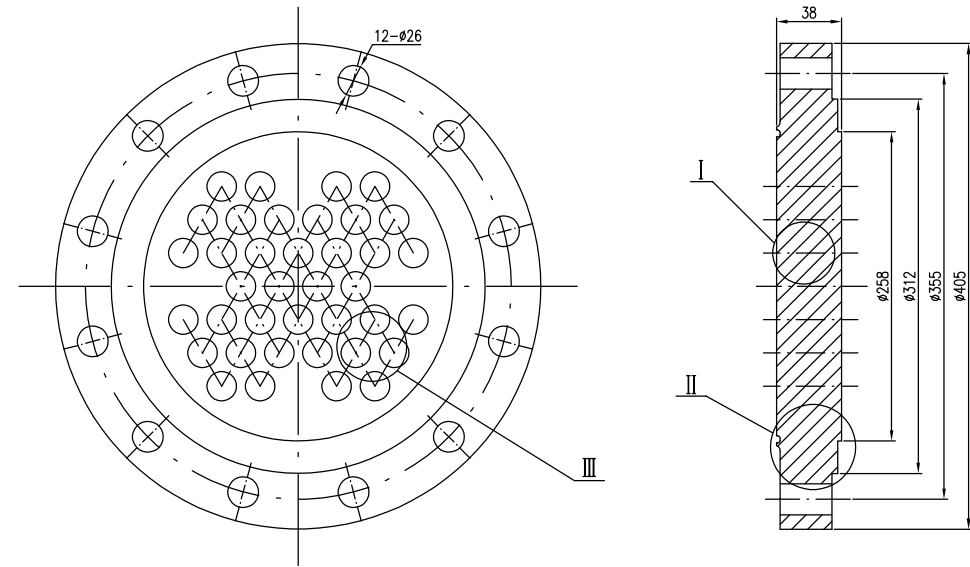


IV 不按比例

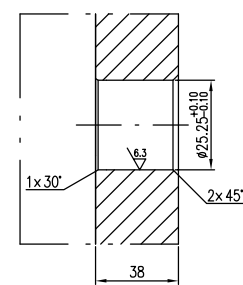


技术要求

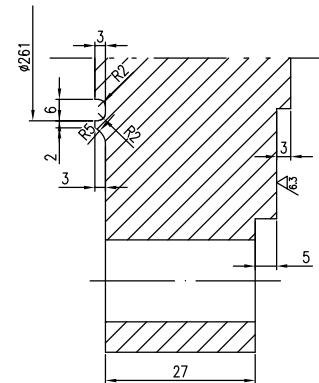
1. 铸件应符合NB/T 47010-2017中的Ⅱ级规定。圆棒状态供货。
2. 管板密封面及表面不得有裂纹以及其他降低强度或连接可靠性的缺陷。
3. 管板密封面应与轴线垂直，其垂直度公差为0.20mm。
4. 管孔应严格垂直于密封面，其垂直度公差为0.06mm，管孔表面不允许存在贯通的纵向余痕。
5. 管板钻孔后≥96%允许孔斜度必须>5.87mm，最小孔斜度为4.05mm。
6. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长公差为±0.6mm；任意两螺栓孔弦长公差±1.5mm。
7. 机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。



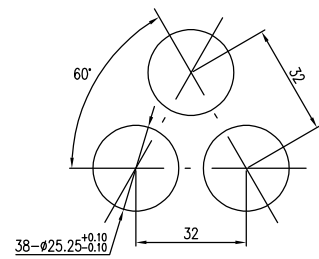
I 不按比例



II 不按比例



III 不按比例

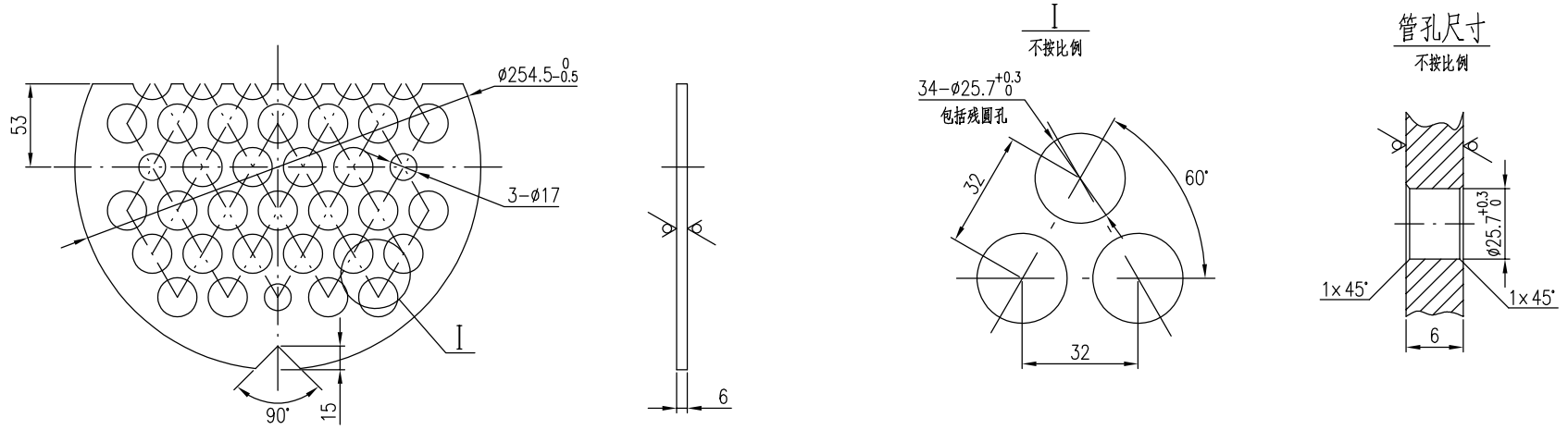


11	管板II	S31603III	28.1	E12903-01	E12903-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

4	管板I	S31603III	28.1	E12903-01	E12903-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
注：本文件版权归SOPo所有，除非得到SOPo书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或披露给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPo. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPo.					
SOPo 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPo Engineering Technology Co., Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 SOPo 化肥厂原煤回收项目		
设计 DESIGN		分相器进料冷却器 (E12903)	工程号 PROJ. NO.	202501-160	主项名称 UNIT
校核 CHECK		零部件图	设计阶段 PHASE		标题栏
审核 REVIEW			图号 DWG. NO.	E12903-01	
批准 APPROVE			专业 SPECI.	设备	版本 REV. 0
			比例 SCALE	1:3	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

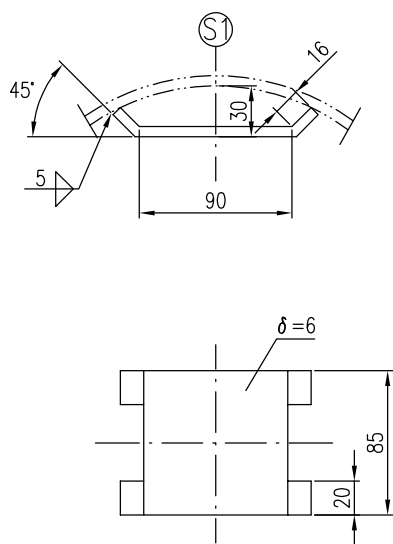
技术要求

- 1、折流板应平整，平面度允差3mm。
- 2、相邻两孔中心距离极限偏差为±0.3mm，允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm，任意两孔中心距极限偏差为±1mm。
- 3、钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

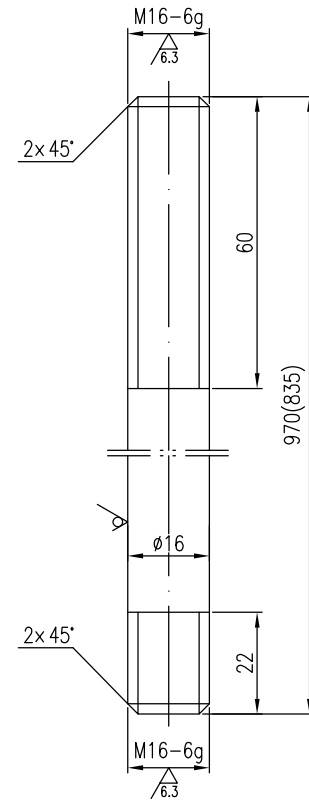


20	折流板	S31603	1.09		E12903-02	E12903-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

切边 25



其余 12.5



注：
1、括号内的尺寸是件9拉杆II的尺寸。

9	拉杆II phi 16	S31603	1.33		E12903-02	E12903-00
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.
8	拉杆I phi 16	S31603	1.55		E12903-02	E12903-00
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.

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 醋酸厂脱酸回收项目
设计 DESIGN		分相器进料冷却器 (E12903) 零部件图	
校核 CHECK		工程号 PROJ. NO	202501-160 主项名称 UNIT
审核 REVIEW		设计阶段 PHASE	招标图
批准 APPROVE		图号 DWG. NO.	E12903-01
专业 SPECI.	设备 版本 REV.	0	比例 SCALE 1:3 第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

10	防冲挡板 delta = 6	S31603	0.48		E12903-02	E12903-00
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.