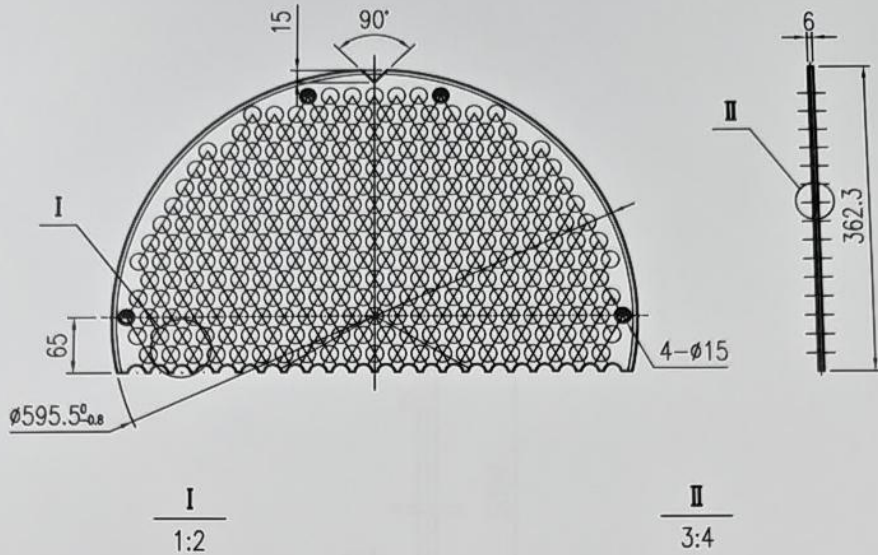


其余 25/



技术要求:

1. 折流板应平整, 平面度允差为3mm.
2. 相邻两孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻孔中心距极限偏差为±0.5mm, 任意两管孔中心距极限偏差为±1mm.
3. 钻孔后应去除管孔周边的毛刺.
4. 折流板毛重8.4kg, 去孔重量为4.3kg.

材质: S30408
重量: 8.4kg



江苏赛瑞科技工程有限公司
CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.

未经CERE书面许可, 不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其它用途。
STRICTLY PROHIBITED REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES
OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM CERE.

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



江苏索普赛瑞装备制造有限公司
JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.

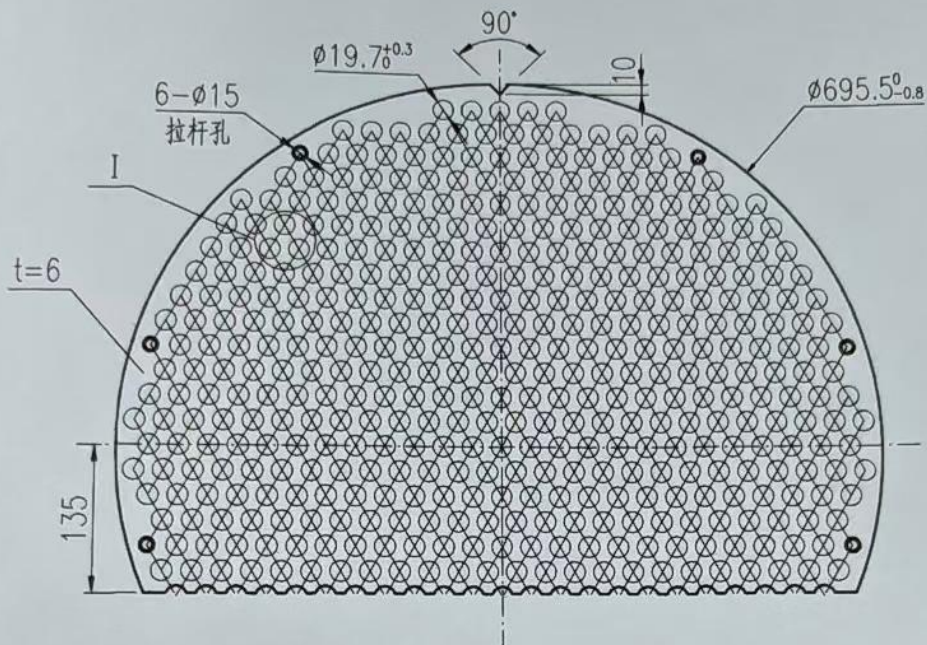
项目名称
ENTRY NAME

诚盛

设计 DESIGN	李学亮	2025.12.23
校对 CHECK	苏杰	2025.12.23
标准化审查 S.T.D	左建文	2025.12.23
审核 REVIEW	徐进远	2025.12.23
批准 RATIFY		

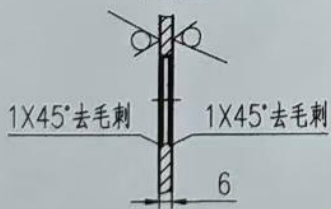
HRS加热器
HRS Heater
折流板 t=6

设计阶段 DESIGN PHASE	供制造
比例 SCALE	/
第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
图号 DWG NO.	350.148-2-14



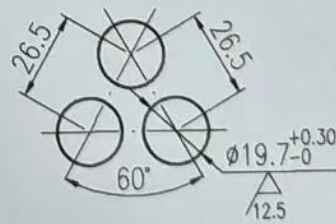
管孔倒角图

不按比例



I

不按比例

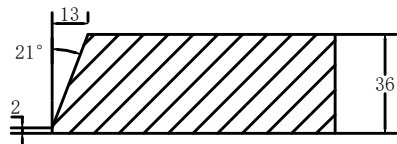


技术要求:

- 1、折流板应平整，平面度公差为3mm。
- 2、相邻两管孔中心距极限偏差为±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。
- 4、折流板管孔与管板管孔配钻。

10	折流板 t=6	S30408	9	/	350.148-3-1	350.148-3-0
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.

试板: A-26-2



江苏索普赛瑞装备制造有限公司

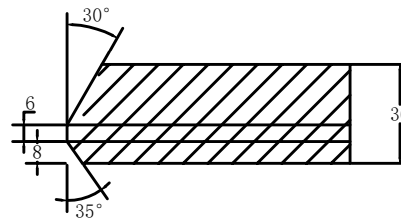
S310

附件加工图
300x150x36

4件

MARK	TOTAL NO.	FILE NO.	SIGN	DATE	WEIGHT (kg)	SCALE	REV.
标记	总数	更改文件号	签名	日期	重量	比例	版次
DESIGN					1.1	1:1	0
设计							
CHECK							
校对							
REVIEW							
审核							
TOTAL-PAGES					No.-PAGE		
共 张					第 张		

试板: A-26-2



江苏索普赛瑞装备制造有限公司

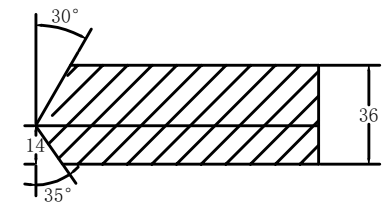
S310

附件加工图
300x150x36

6件

MARK	TOTAL NO.	FILE NO.	SIGN	DATE	WEIGHT (kg)	SCALE	REV.
标记	总数	更改文件号	签名	日期	重量	比例	版次
DESIGN					1.1	1:1	0
设计							
CHECK							
校对							
REVIEW							
审核							
TOTAL-PAGES					No.-PAGE		
共 张					第 张		

试板: A-26-2



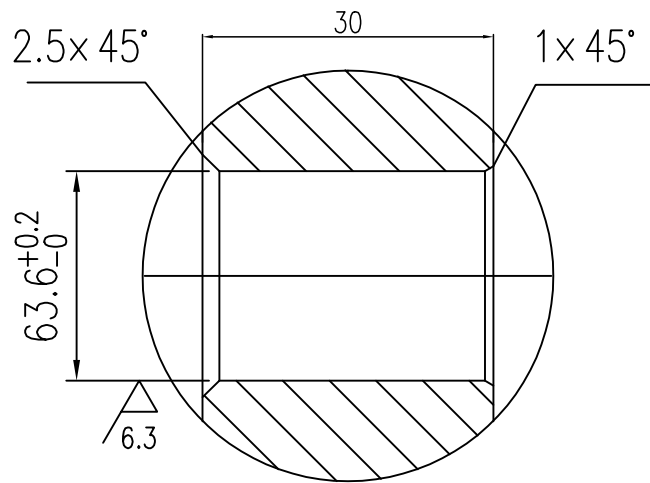
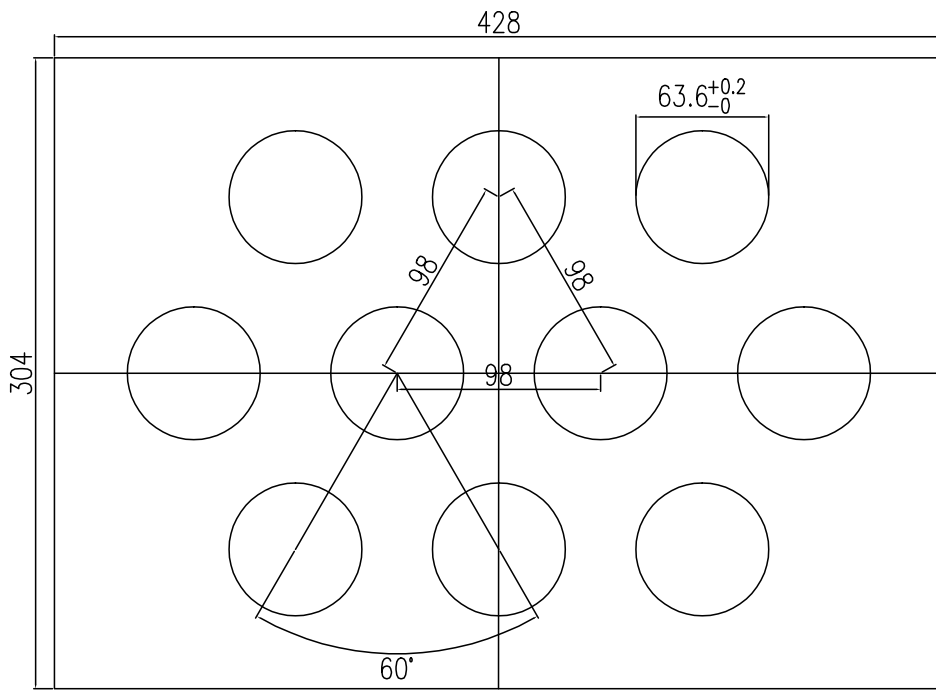
江苏索普赛瑞装备制造有限公司

S310

附件加工图
300x150x36

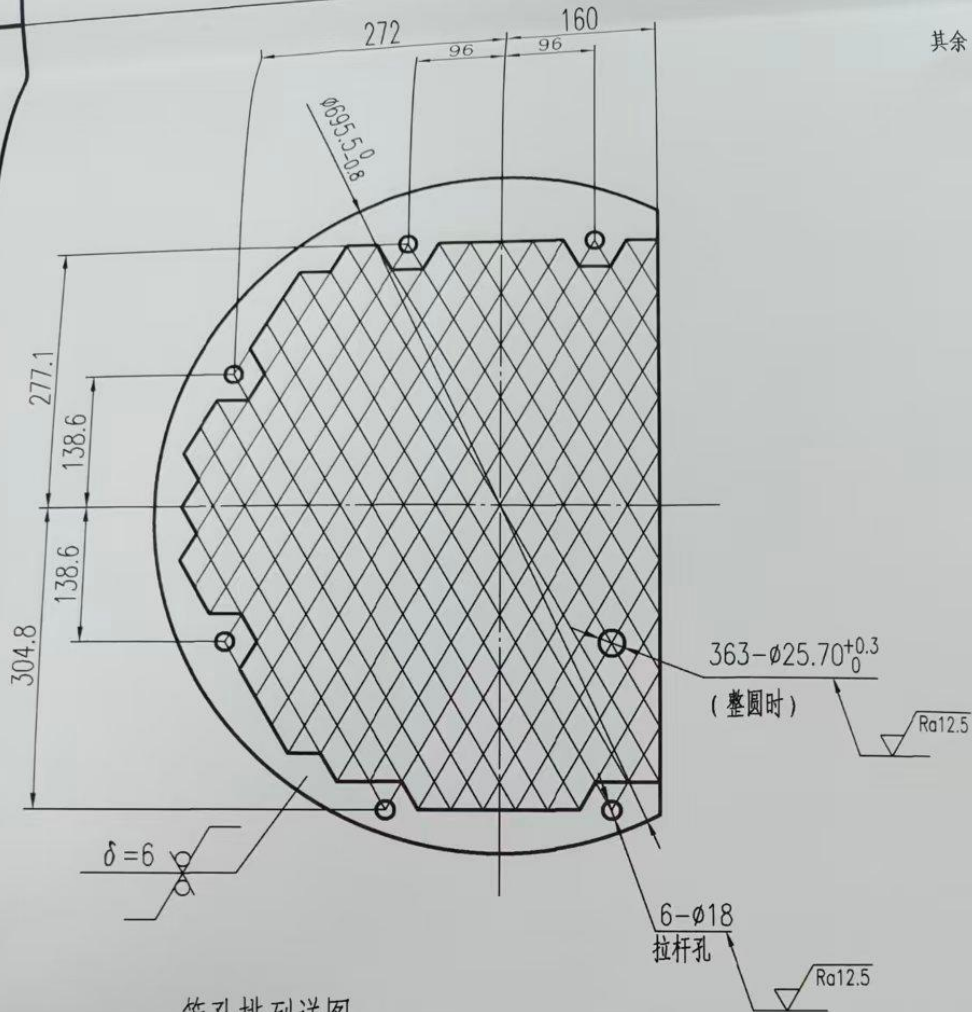
2件

MARK	TOTAL NO.	FILE NO.	SIGN	DATE	WEIGHT (kg)	SCALE	REV.
标记	总数	更改文件号	签名	日期	重量	比例	版次
DESIGN					1.1	1:1	0
设计							
CHECK							
校对							
REVIEW							
审核							
TOTAL-PAGES					No.-PAGE		
共 张					第 张		

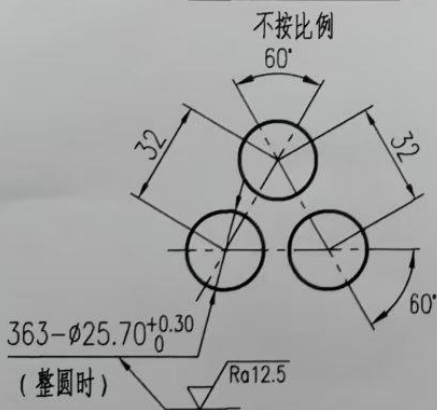


按图加工管孔坡口

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					Q345R		附件加工图 428x304x30
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT (kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计			TECH REVIEW 工艺		1.1	1:1.5	0
CHECK 校对			CODE REVIEW 标准				
REVIEW 审核			APPROVE 批准		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	3件



管孔排列详图



技术要求

1. 折流板应平整,平面度允差3mm.
2. 相邻两管孔的中心距离偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔的中心距离偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两孔的中心距离偏差为 $\pm 1\text{mm}$.
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺.
4. 折流板上管孔两端应倒钝角.

注:

1. 本零件共制作16件.

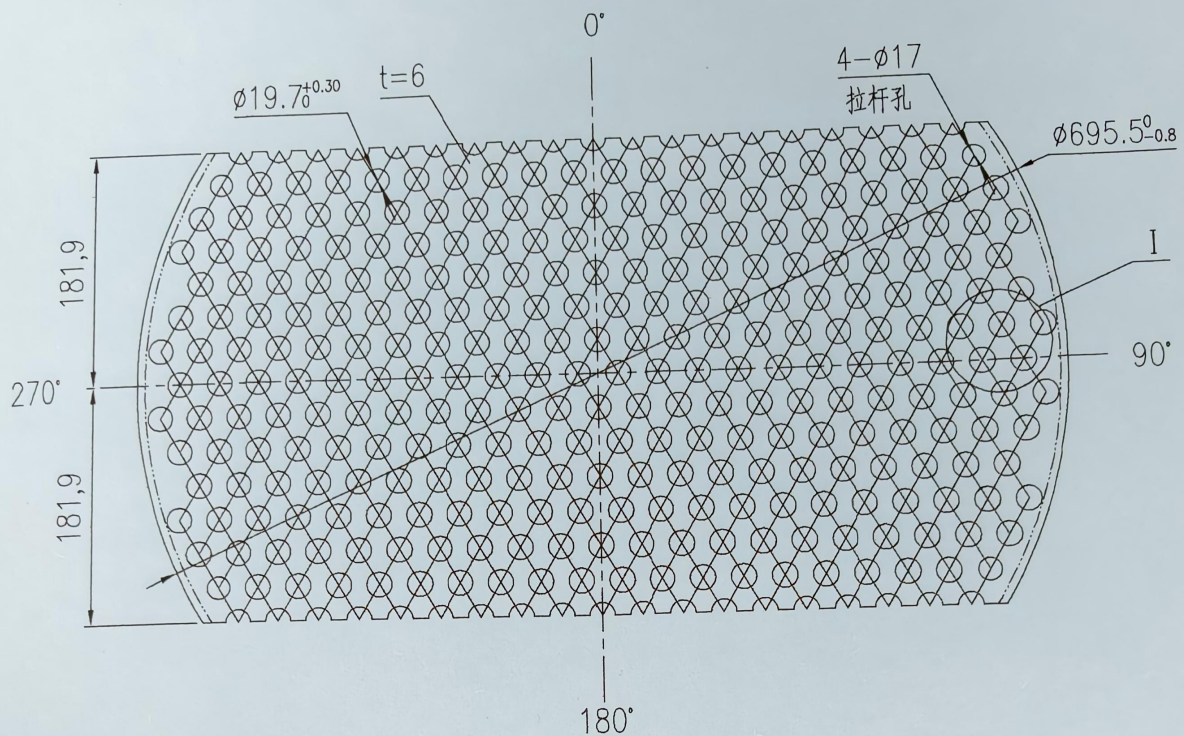
9	折流板	S30408	7.3	/	26048DD01EQ01DW02	26048DD01EQ01DW01
件号 ITEM.NO.	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量(kg) MASS	比例 SCALE	所属图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY DRAWING NO.

1

2

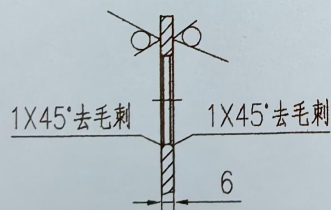
3

4



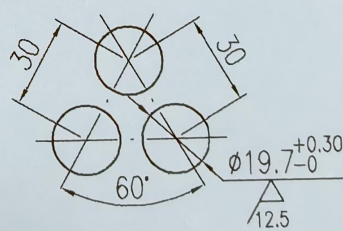
管孔倒角图

不按比例



I

不按比例



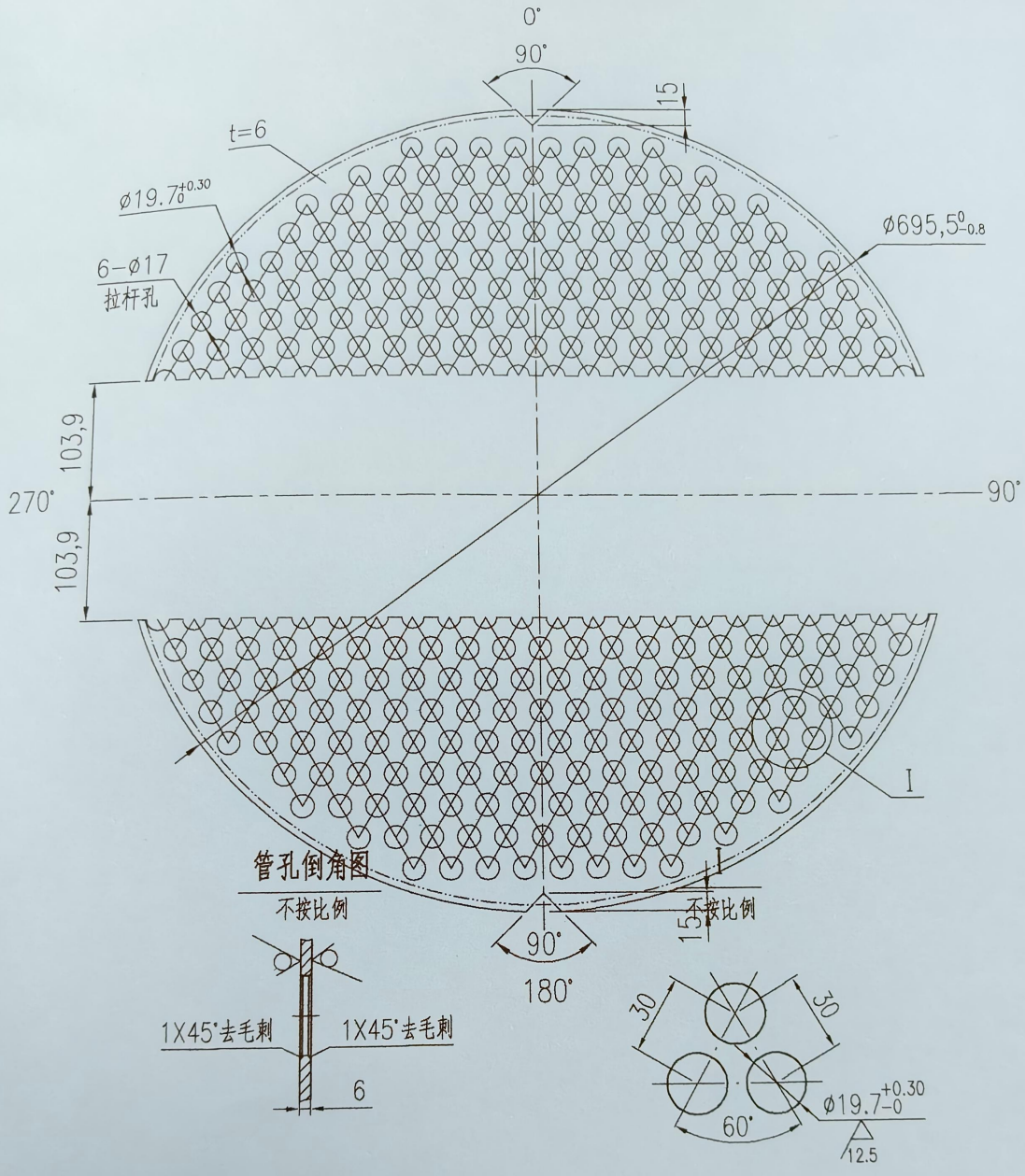
技术要求:

- 1、折流板应平整，平面度公差为3mm。
- 2、相邻两管孔中心距极限偏差为±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。
- 4、折流板管孔与管板管孔配钻。

17件
250483135

14	奇数折流板 t=6	S31008	11.4	1:5	350.143-3-1	350.143-3-
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.

其余 25

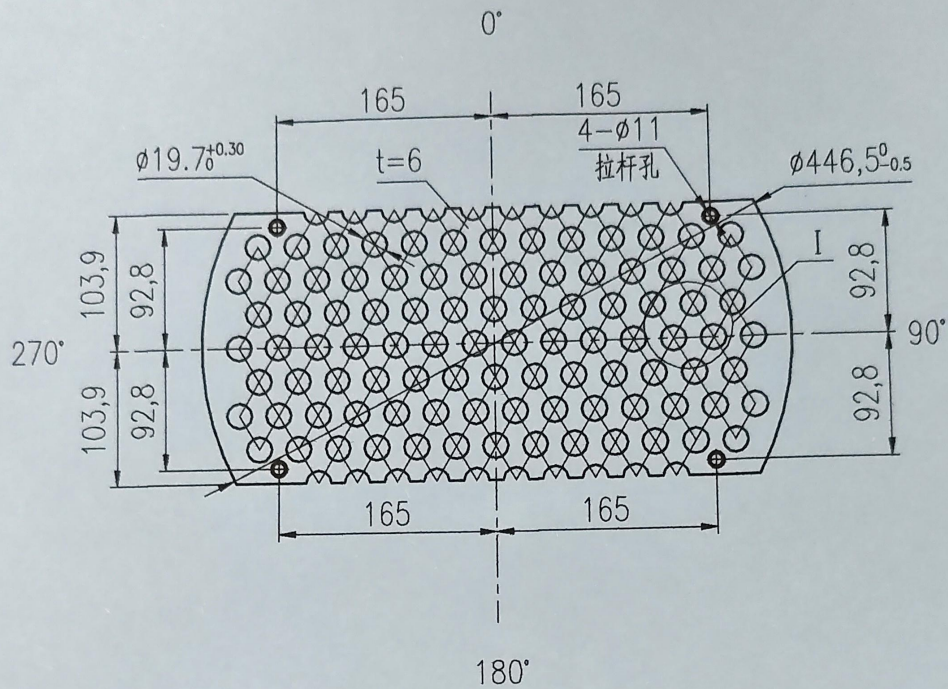


技术要求:

- 1、折流板应平整，平面度公差为3mm。
- 2、相邻两管孔中心距极限偏差为±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。
- 4、折流板管孔与管板管孔配钻。

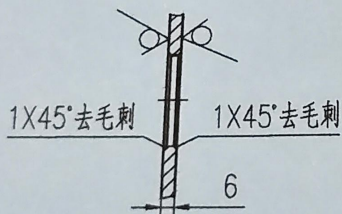
16件
25043435

13	偶数折流板 t=6	S31008	11.3	1:5	350.143-3-1	350.143-3-0
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.



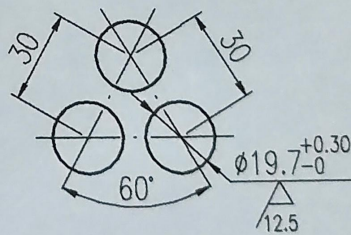
管孔倒角图

不按比例



I

不按比例



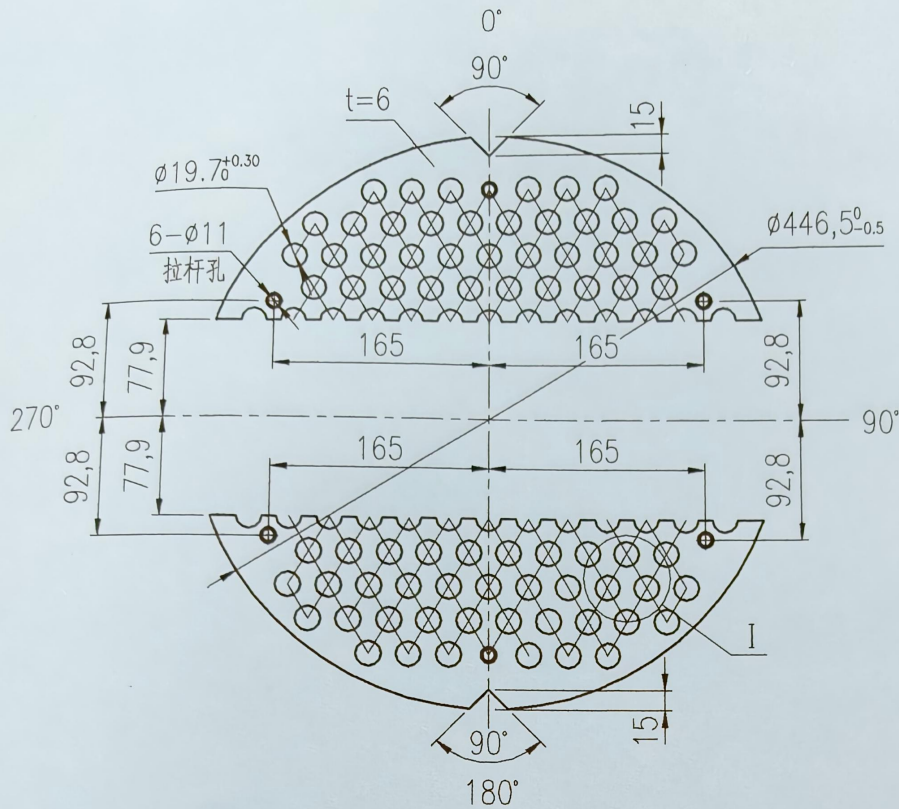
技术要求:

- 1、折流板应平整，平面度公差为3mm。
- 2、相邻两管孔中心距极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，任意两孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
- 3、钻孔后应除去管孔周边的毛刺。
- 4、折流板管孔与管板管孔配钻。

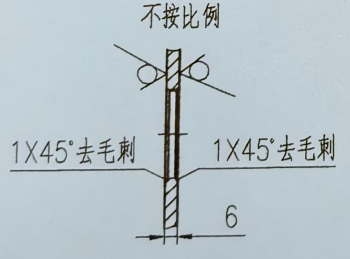
9件

25088-052

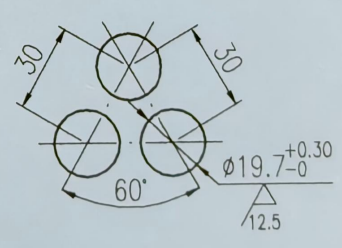
14	奇数折流板 t=6	S31008	4	1:5	350.143-2-1	350.143-2
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG.



管孔倒角图



I
不按比例



8件
350487052

技术要求:

- 1、折流板应平整，平面度公差为3mm。
- 2、相邻两管孔中心距极限偏差为±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。
- 4、折流板管孔与管板管孔配钻。

13	偶数折流板 t=6	S31008	4	1:5	350.143-2-1	350.143-2-0
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.