

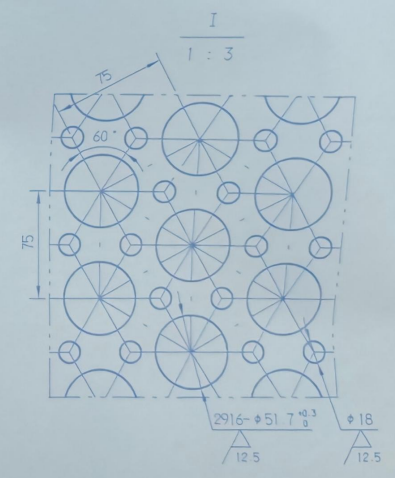
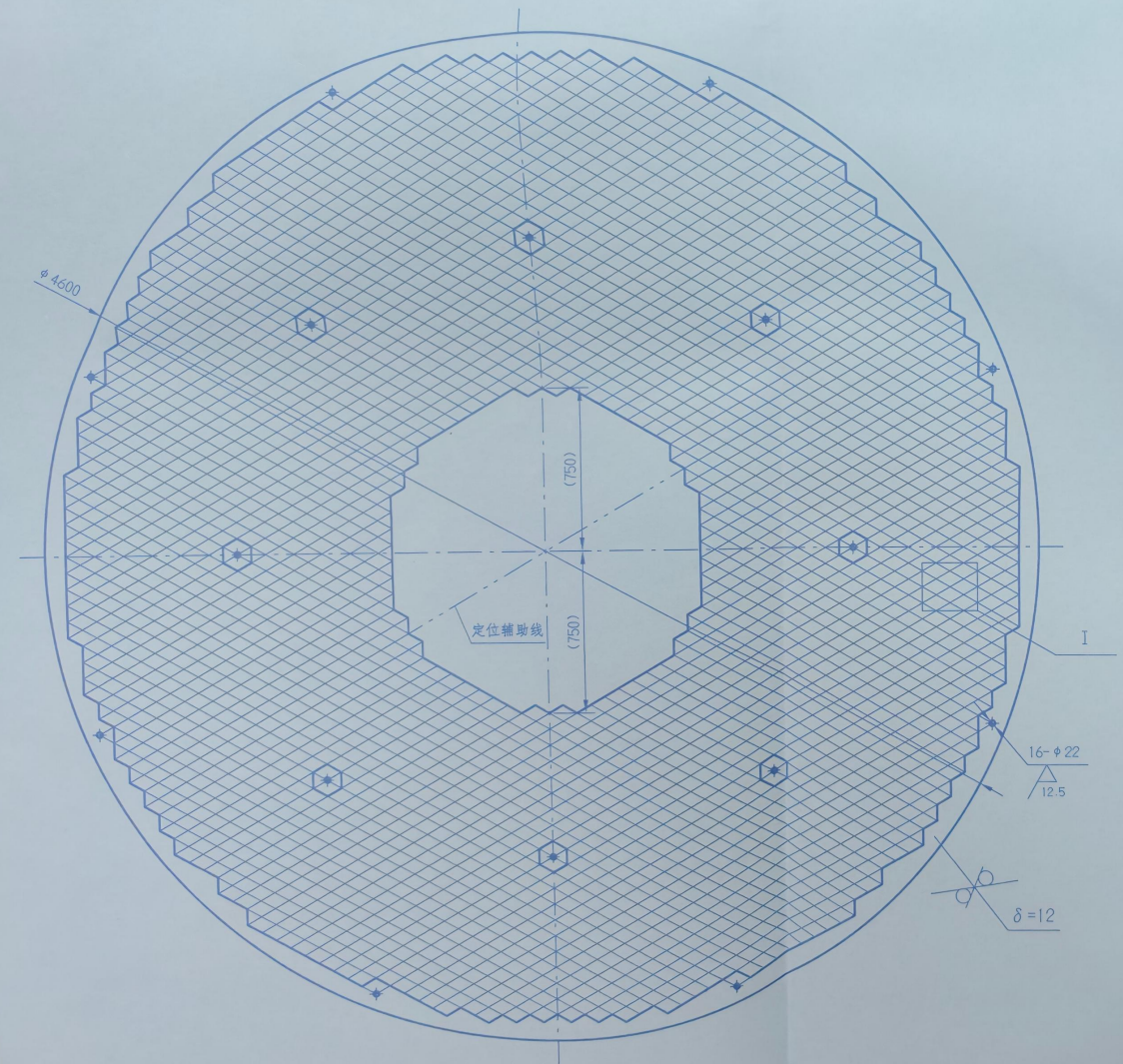
其余: ∇_{25}

技术要求

1. 折流板应平整, 其平面度公差为3mm。
2. 相邻两管孔中心距离偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两孔中心距偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
3. 钻孔后应除去管孔周边毛刺。

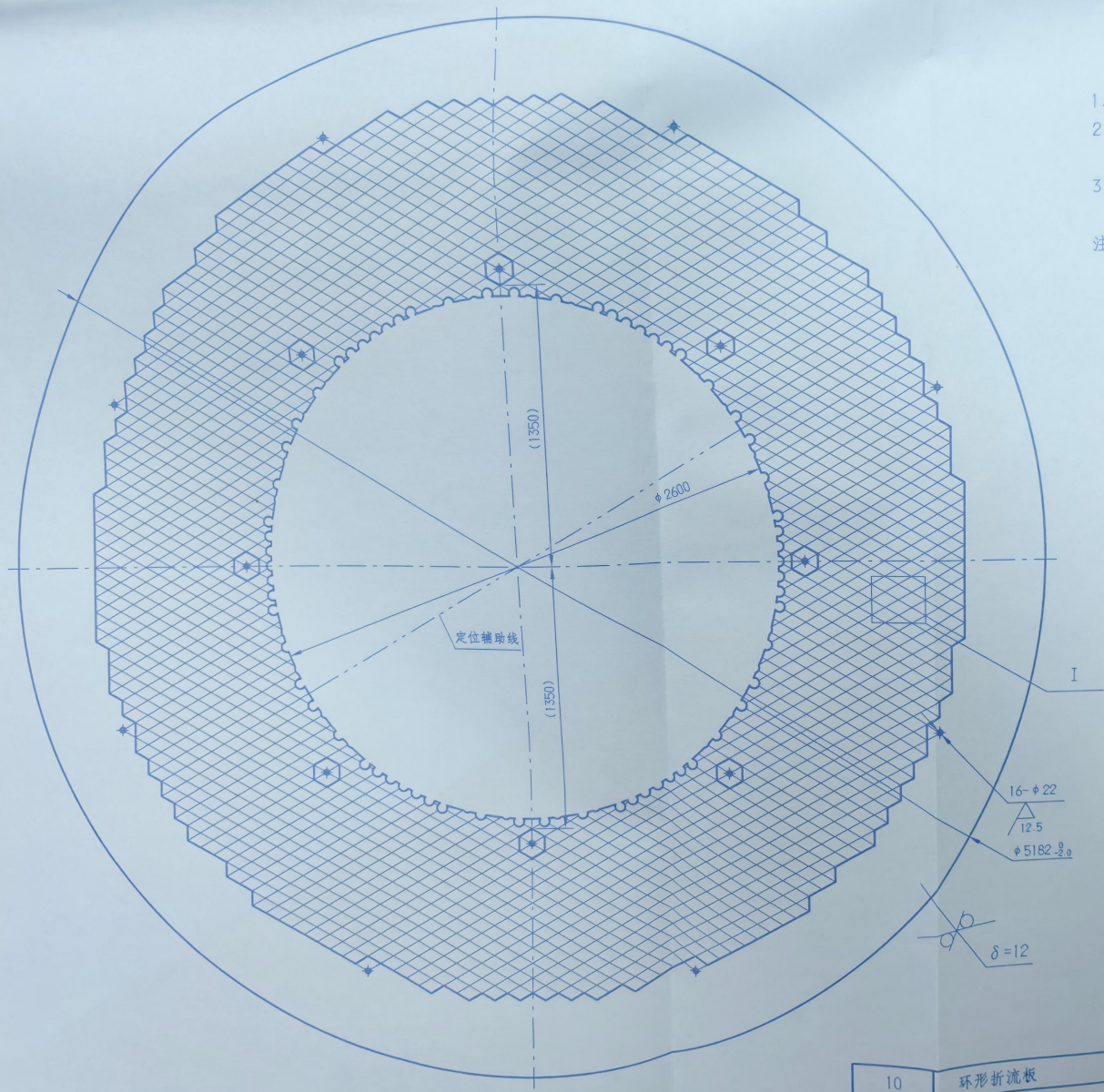
注: 本件与件4、件18、件10配钻。

状态
每件2件



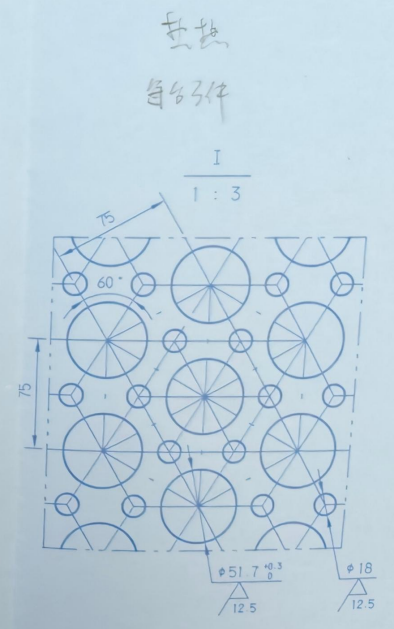
13	碟形折流板	Q235B	2	865	1:20	1202506-E604401-06	1202506-E604401-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

其余: ∇



- 技术要求
1. 折流板应平整, 其平面度公差为3mm。
 2. 相邻两管孔中心距离偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两孔中心距偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
 3. 钻孔后应除去管孔周边毛刺。

注: 本件与件4、件18、件13配钻。



10	环形折流板	Q235B	3	911	1:20	1202506-E604401-05	1202506-E604401-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

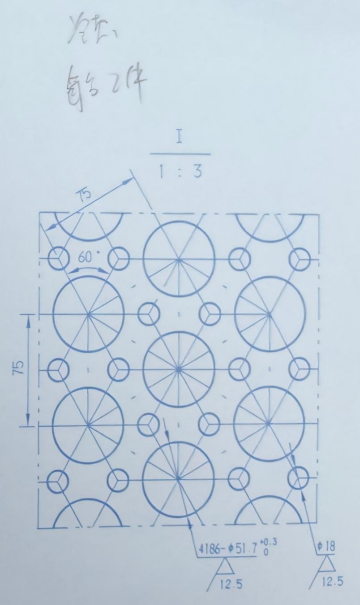
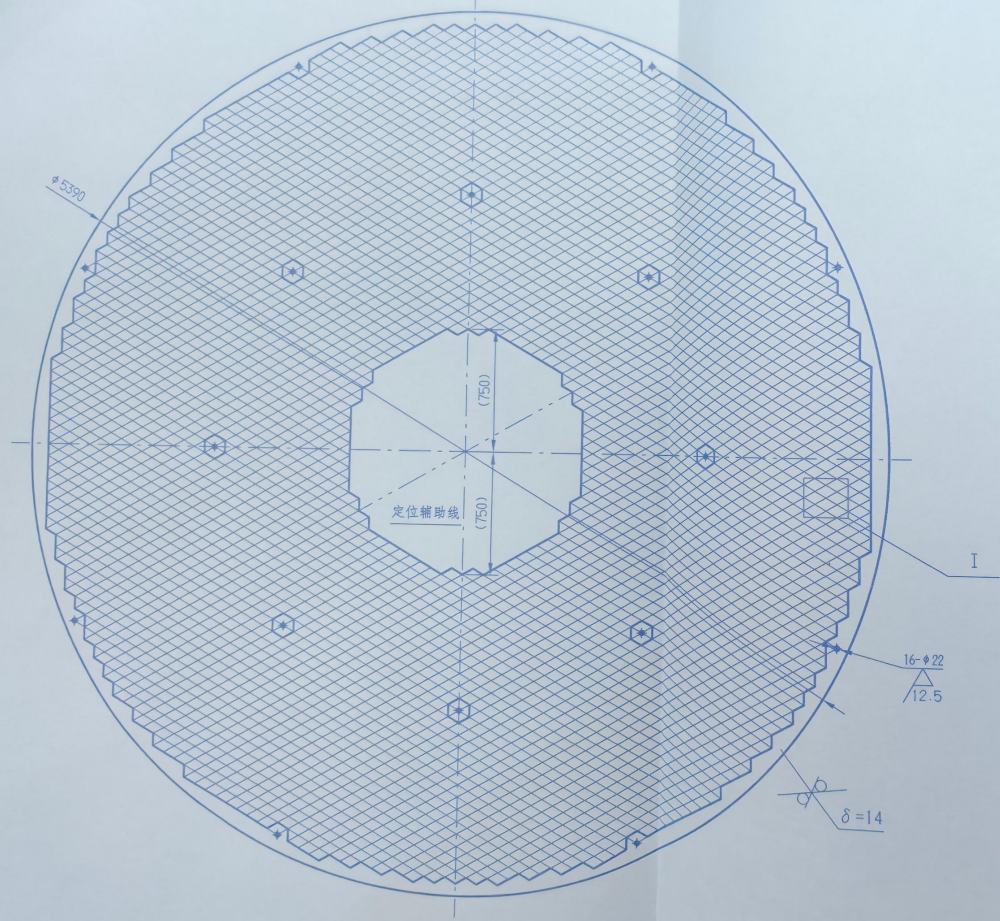
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
----	----	----	----	--------	----	------	------

其余: $\frac{25}{\sphericalangle}$

技术要求

1. 折流板应平整, 其平面度公差为3mm。
2. 相邻两管孔中心距离偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两孔中心距离偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
3. 钻孔后应除去管孔周边毛刺。

注: 本件与件4、件17、件8配钻。



冷作
管件

审核	设计	制图	工艺	材料	公差	比例	图号

11	碟形折流板	Q235B	2	1334	1:25	1202506-E604402-06	1202506-E604402-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
----	----	----	----	--------	----	------	------

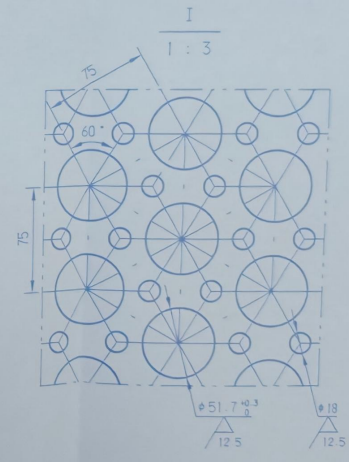
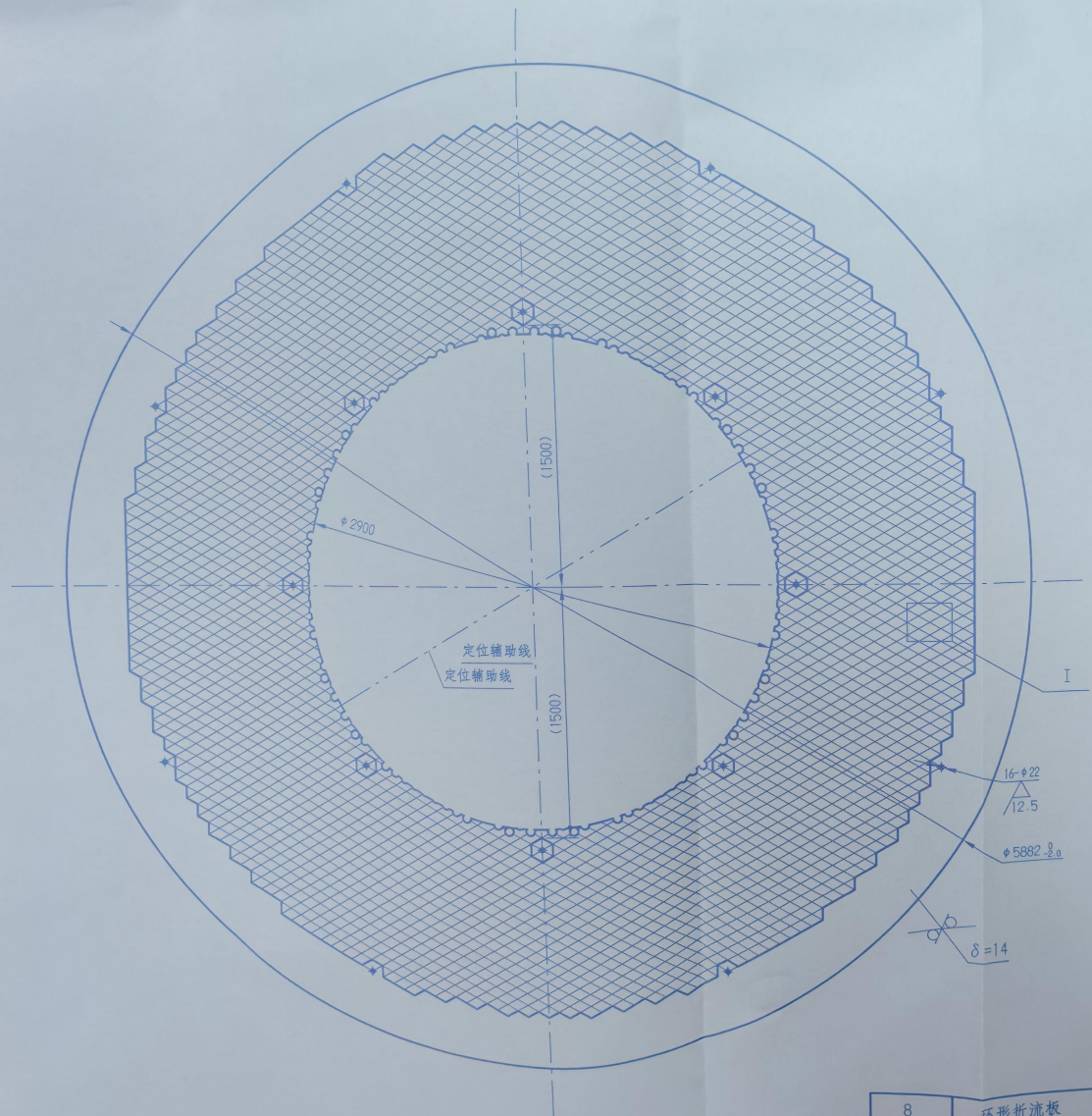
其余: ∇

技术要求

1. 折流板应平整, 其平面度公差为3mm。
2. 相邻两管孔中心距离偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两孔中心距偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
3. 钻孔后应除去管孔周边毛刺。

注: 本件与件4、件17、件11配钻。

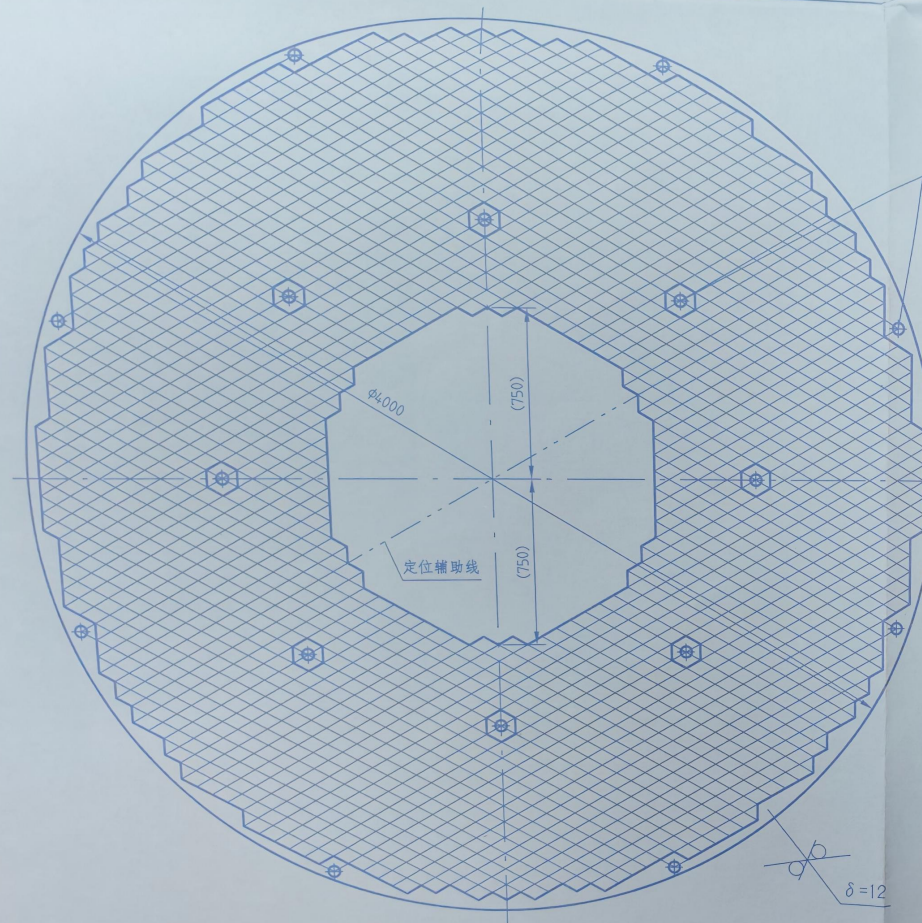
热
台件



专业
会签
审核
会签
专业
会签
专业
会签

8	环形折流板	Q235B	3	1264	1:25	1202506-E604402-05	1202506-E604402-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

件



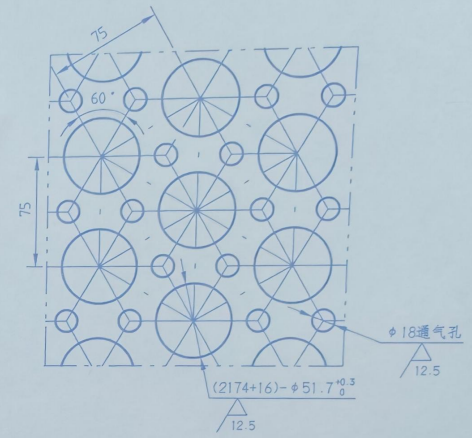
4	下管板	Q345R	1	337	1:1	所在图号	装配图号
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

其余: $\frac{25}{\surd}$

$\frac{I}{1:3}$

16-φ51.7拉杆管孔
(钢管焊接)

开车
备件



- 技术要求
- 折流板应平整, 其平面度公差为3mm。
 - 相邻两管孔中心距离偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为±0.5mm, 任意两孔中心距偏差为±1.0mm。
 - 钻孔后应除去管孔周边毛刺。

注: 本件与件4、件15、件7配钻。

8	碟形折流板	Q235B	2	647	1:20	1202506-E604408-03	1202506-E604408-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

东华工程科技股份有限公司
 工程设计图纸专用章
 工程设计等级: 综合甲级
 设计证书编号: A134001934
 发证机关: 国家住房和城乡建设部

东华工程科技股份有限公司 EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.		ECEC图号 ECEC DRAWING NO.		
		1202506-E604408-03		
设计 DESIGNED	李德元	李德元	工程 PROJ	诚盛新能源责任有限公司 湿法冶炼项目硫磺制酸装置
制图 DRAWN			装置 JOB	硫磺制酸装置(600D)
审核 CHECKED	施纯文	施纯文	工序 SUB JOB	焚硫及转化系统(604D)
审批 APPROVED	曹光斌	曹光斌	阶段 PHASE	施工图
制图/核准 AUTHORIZED			109D-JS-604D-005-03/07	
比例 SCALE		版次 ISSUE	G	修改 REV
			0	日期 DATE
				2026/1/7
本图仅供本项目使用, 未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三者 THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY, TRANSFER TO ANY THIRD PARTY WITHOUT ECEC'S CONSENT IS NOT PERMITTED.				第 1 张 共 1 张 SHEET NO. 1 OF 1

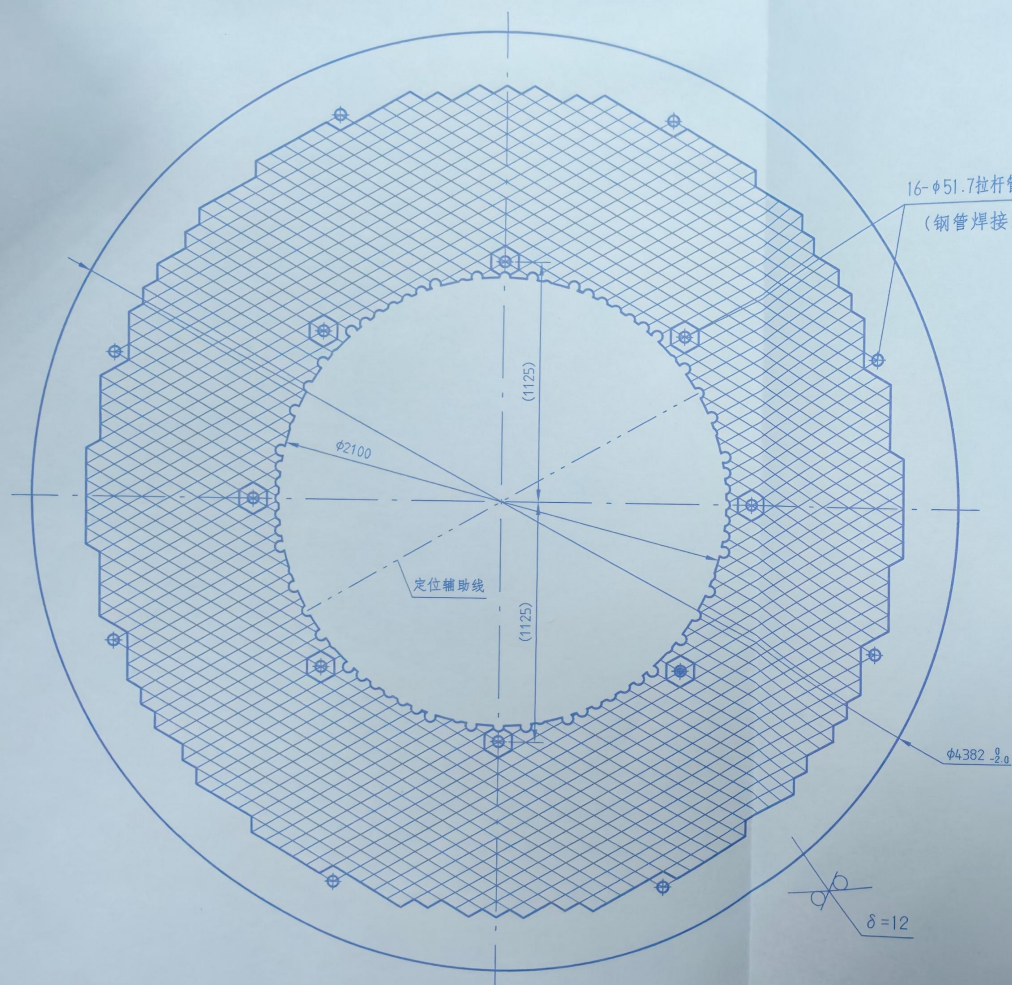
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
----	----	----	----	--------	----	------	------

其余: $\frac{25}{\nabla}$

技术要求

1. 折流板应平整, 其平面度公差为3mm。
2. 相邻两管孔中心距离偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为±0.5mm, 任意两孔中心距偏差为±1.0mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边毛刺。

注: 本件与件4、件15、件8配钻。

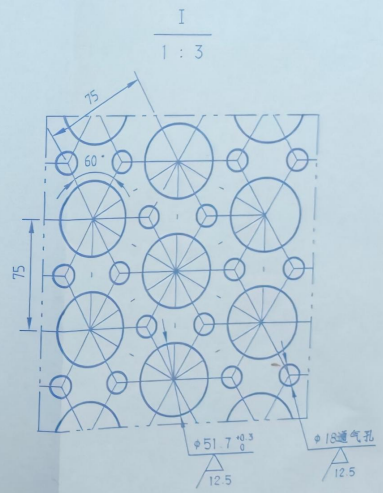


16-φ51.7拉杆管孔
(钢管焊接)

φ4382 ± 0.2

$\delta = 12$

环
形
折
流
板



I
1:3

φ51.7 ± 0.3
125

φ18通气孔
12.5

7	环形折流板	Q235B	3	650	1:20	1202506-E604408-03	1202506-E604408-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号