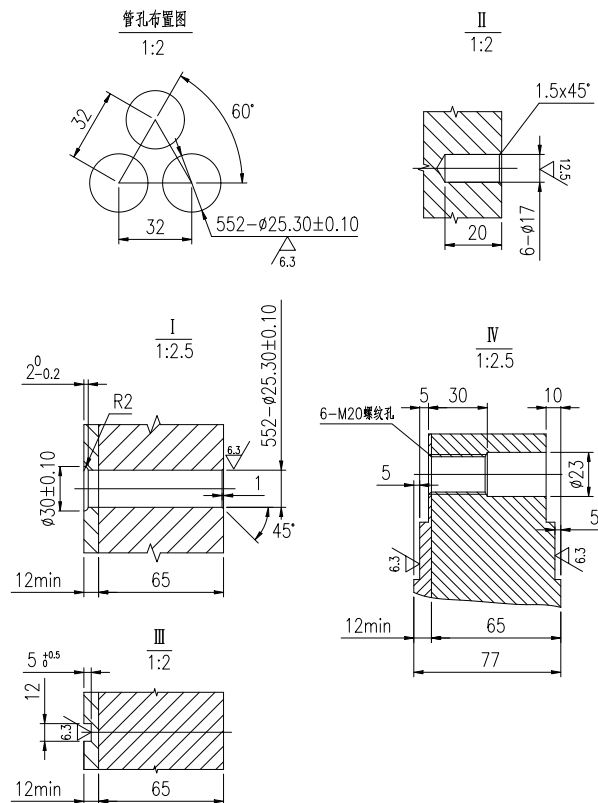
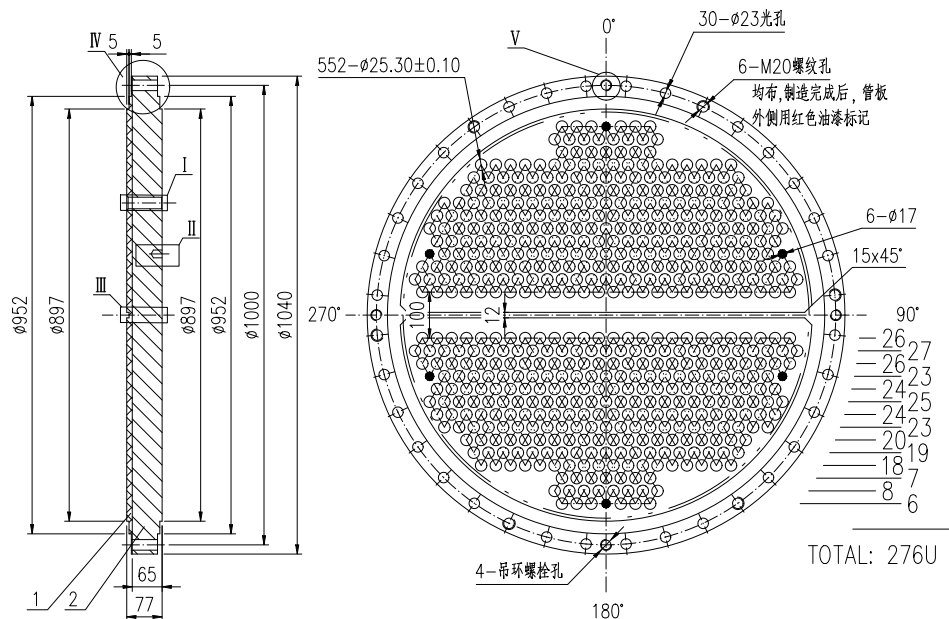
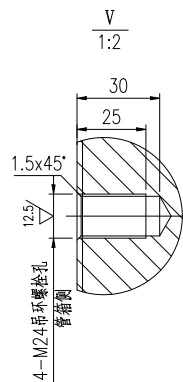




技术要求:

- 1、管板基材应符合NB/T47008—2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中Ⅲ级锻件的规定。
- 2、管板密封面应与轴线垂直，其垂直度公差为0.30mm。
- 3、管孔应严格垂直于管板密封面，其垂直度公差为0.10mm。
- 4、管板钻孔后 $\geq 96\%$ 允许管桥宽度必须 $\geq 5.69\text{mm}$ ，允许的最小管桥宽度为4.02mm。
- 5、螺栓孔中心圆直径及其相邻两螺栓孔弦长允许误差 $\pm 0.6\text{mm}$ ，任意两螺栓孔弦长允差 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
- 6、机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T1804—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。
- 7、不锈钢复合管板应符合NB/T47002.1—2019中B1级的规定，超声检测应在热处理完成并经校平后进行，且应逐张在全面积范围内进行，探头重叠部分不得小于15%。
- 8、覆材与基材贴合后，钻孔应从覆材往里钻孔，覆材应留有足够的厚度来加工密封面及车削外圆。
- 9、管板应与折流板配钻。
- 10、管板加工后，需保证覆层板厚度不小于12mm。



7-1-2	按本图	基层板 t=65	1	16MnⅢ/NB/T47008	210	
7-1-1	按本图	覆层板 t=12min	1	S31008/GB/T 713	67.2	加工密封面后 t≥12
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 总 SINGLE TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备 注 REMARK
7-1	复合管板	组合件	277.2	/	350.154-1-2	350.154-1-2
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.	