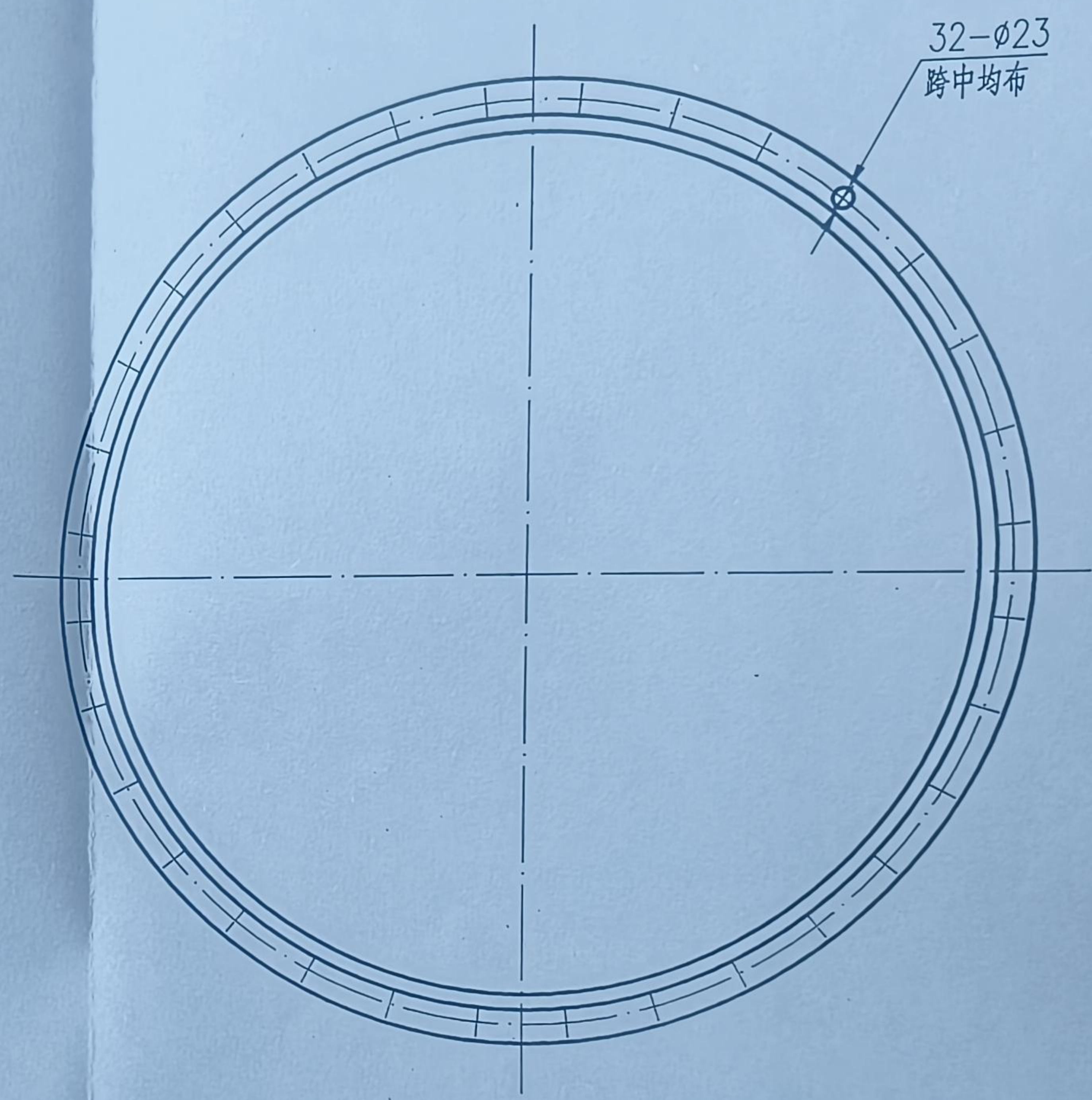
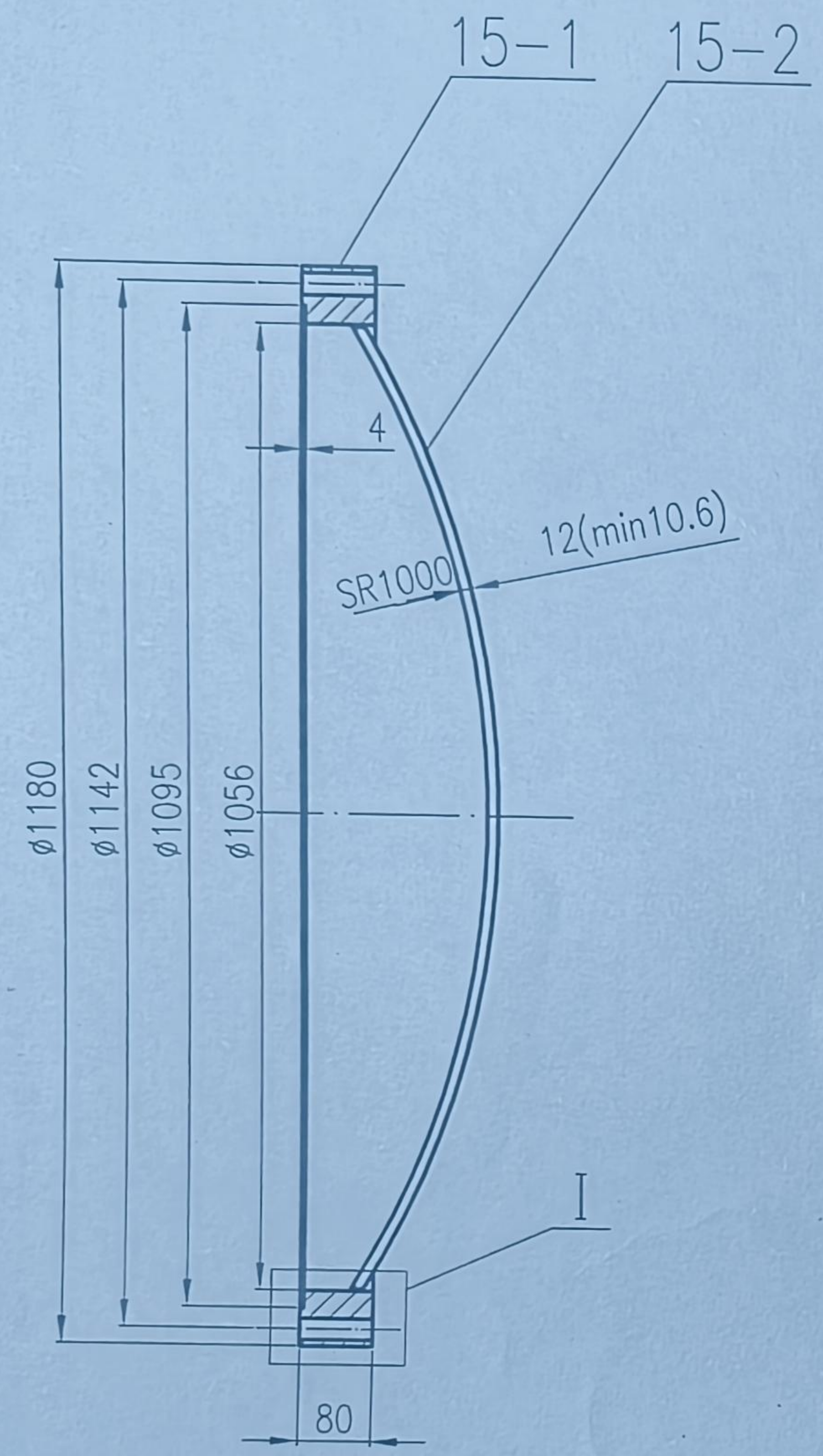
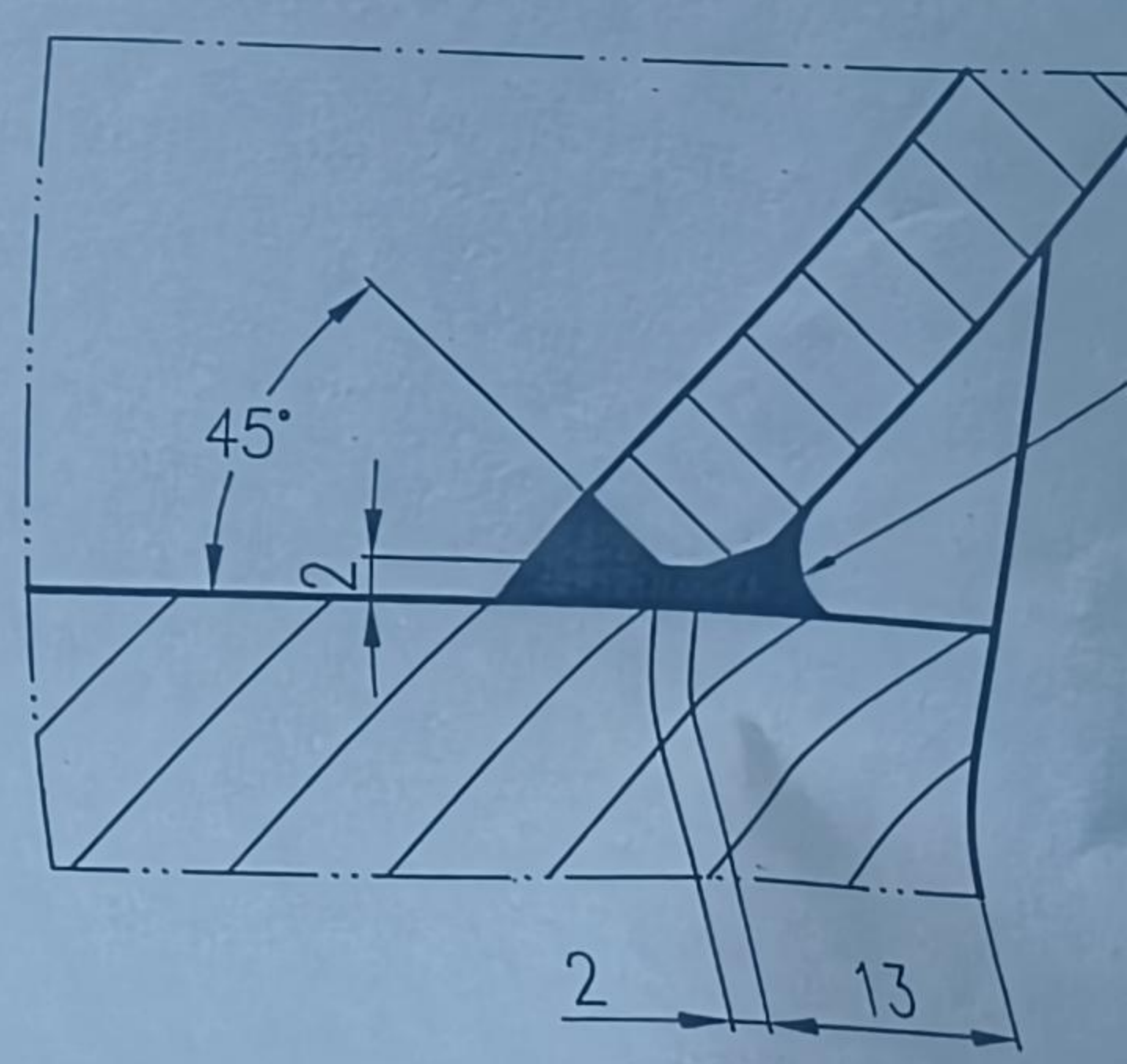


标准	热力	暖通	给排水
总图	建筑	结构	自控
工艺	设备	外管	环保

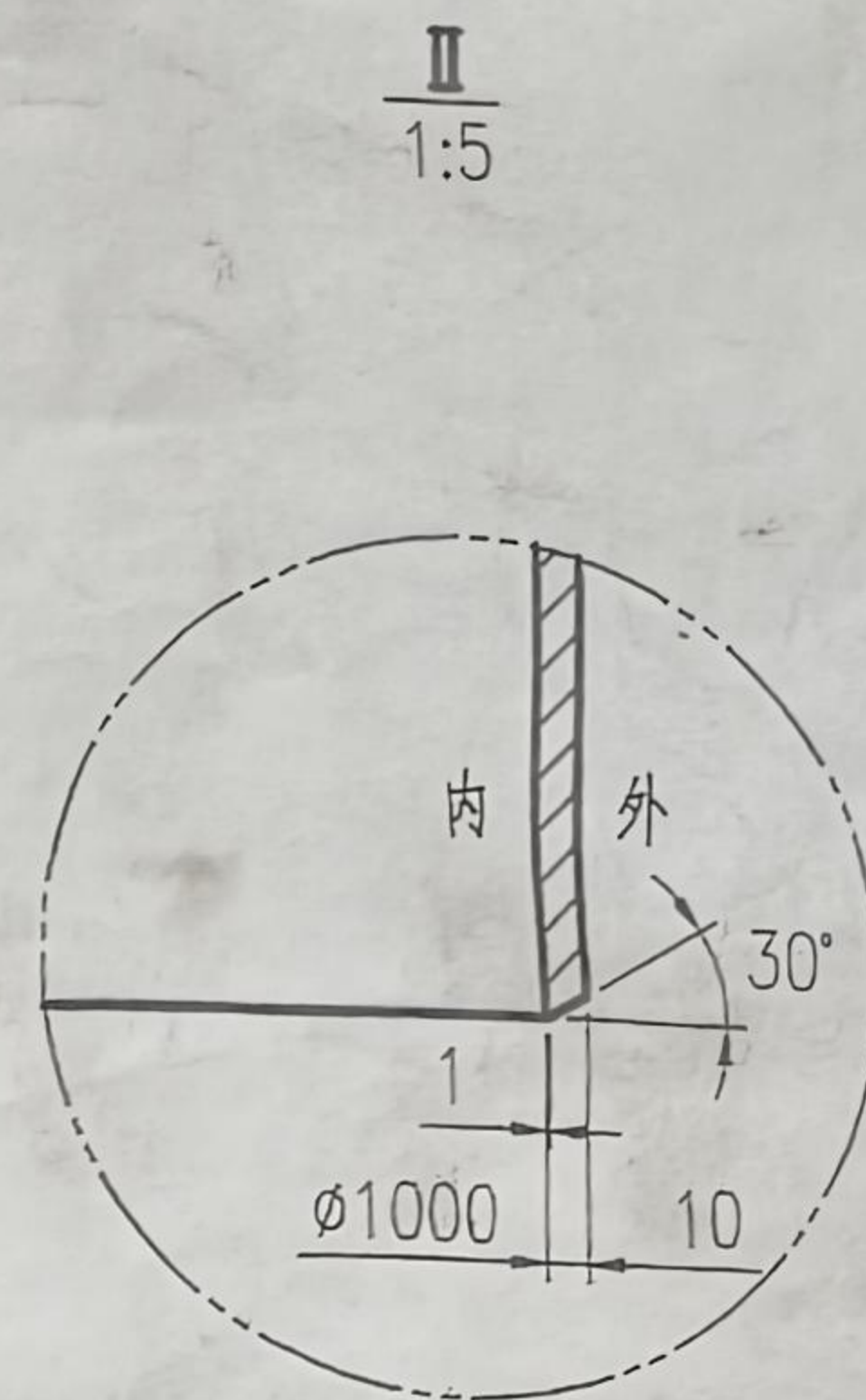
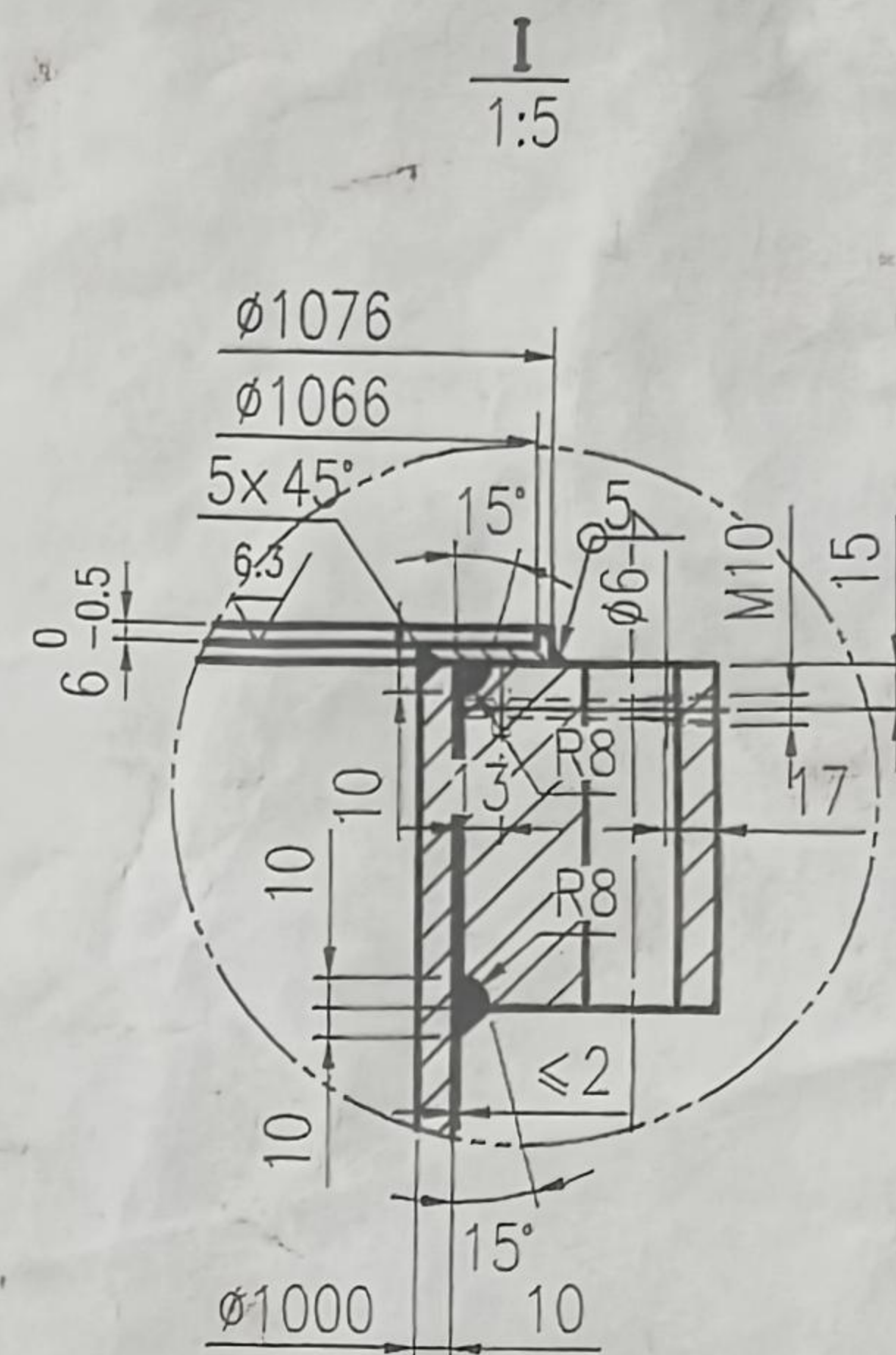
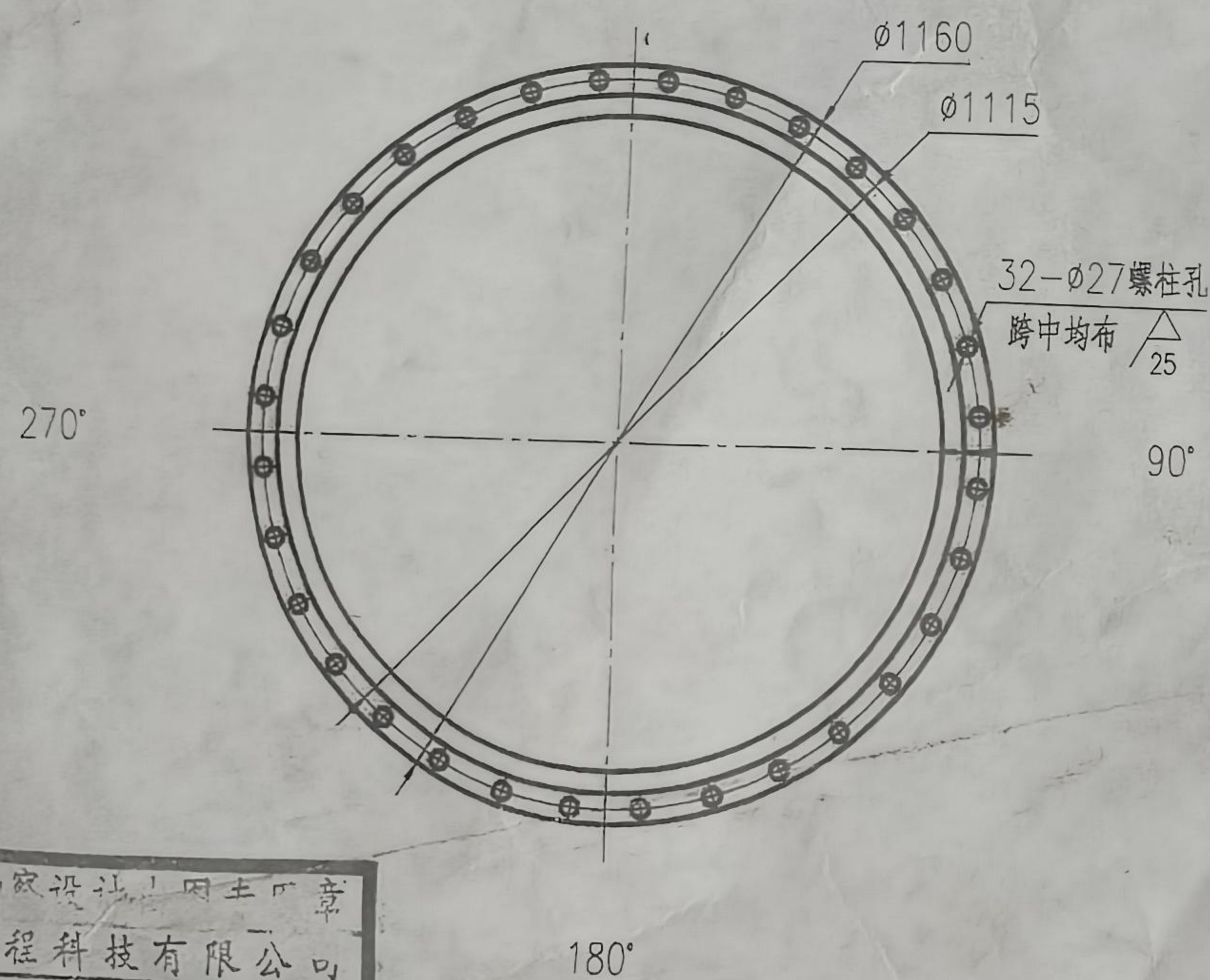
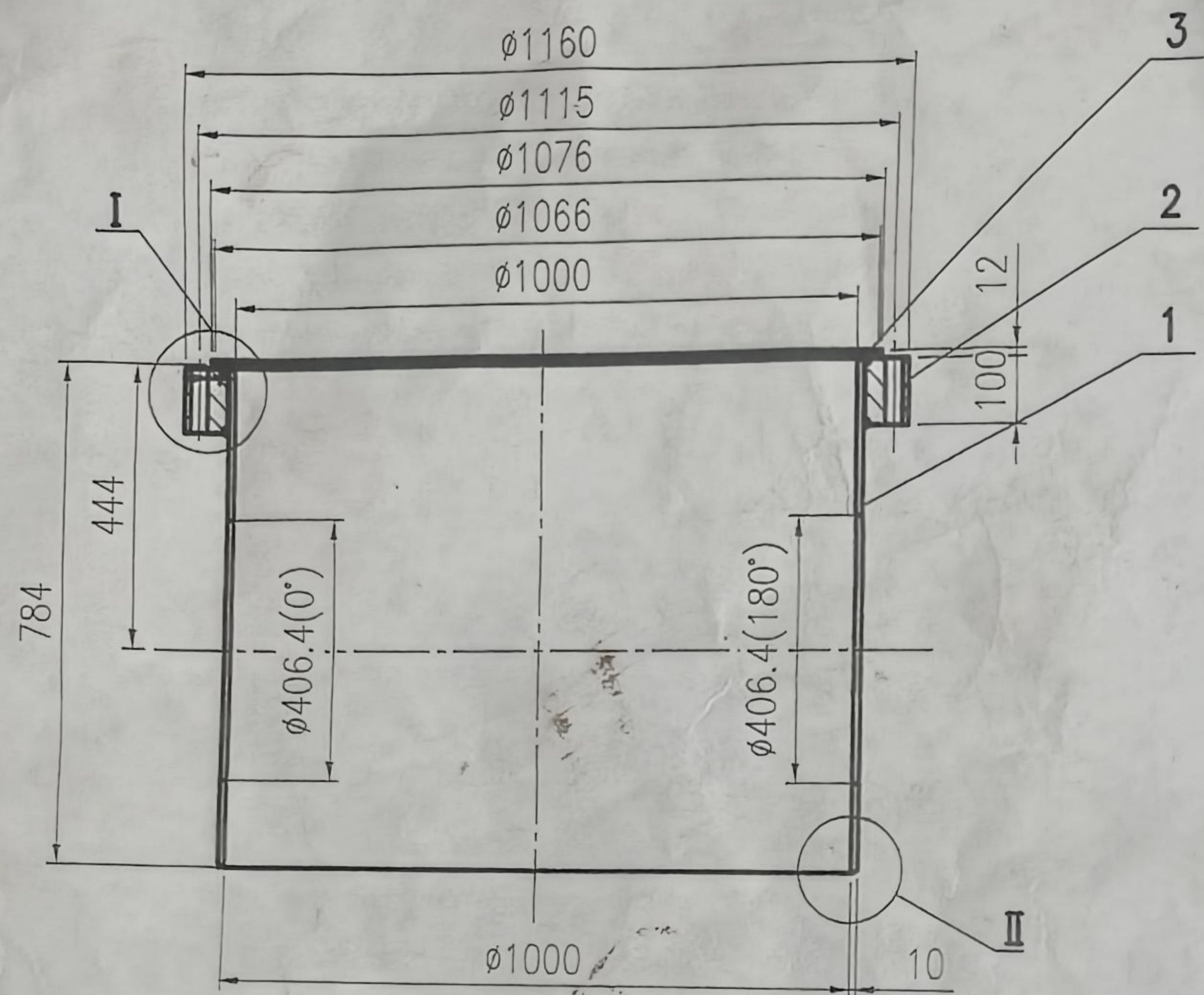


I
不按比例



- 技术要求:
1. 焊接要求见装配图。
 2. 浮头法兰与封头组焊后再加工密封面。
 3. 球形封头与浮头法兰连接的焊缝应全焊头，进行100%渗透检测，并符合符合NB/T47013.5规定的I级为合格。
 4. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺纹孔弦长极限偏差为±0.6mm，任意两螺纹孔弦长的极限偏差为±1.5mm。

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL
15-2	E1402-04	球冠形封头	1	Zr-3
15-1	E1402-04	浮头法兰	1	Zr-3III
15		浮头盖	组合件	185.2
件号		名称	材料	重量



技术要求:

- 1、法兰本体材料应符合NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》规定；
- 2、法兰表面不得有裂纹及其它降低法兰强度或连接可靠性的缺陷；
- 3、法兰上螺柱孔中心圆直径和相邻两螺柱孔弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$ ，任意两螺柱孔弦长的极限偏差为 $\pm 2.0\text{mm}$ ；
- 4、法兰检漏孔应通入 $0.4\text{MPa} \sim 0.5\text{MPa}$ 的压缩空气或 0.05MPa 的氨气进行焊接接头质量的渗漏检查。检漏孔中心线应与两相邻两螺柱通孔跨中。
- 5、除注明外，加工面和非加工面线性尺寸未注公差按GB/T1804-2000m级和c级。
- 6、法兰密封面待与筒节焊接后再加工到图面尺寸。
- 7、法兰与筒体连接焊缝表面应进行100%渗透检测，检测方法按NB/T47013-2015，检测结果I级合格。

重量: 383.4kg

3	按本图	衬环 $t=12$	1	S31008		6.6	
2	350.131-1-1-3-2	法兰本体	1	16MnIII		183	
1	按本图	筒节 $\phi 1020 \times 10$ H=778	1	S31008		193.8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT (kg)	总重 TOTAL WEIGHT (kg)	备注 REMARK

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.		2023 镇江 ZHENJIANG	安徽金轩科技有限公司 60万吨/年硫磺制酸项目
设计 DESIGN	张华 2023.b.21	工程号	主项号
校核 CHECK	胡伟 2023.b.21	PROJ. NO.	UNIT NO.
审核 REVIEW	张松 2023.b.21	设计阶段	施工图
审定 APPROVE		图号	350.131-1-1-3-0
专业 SPECI.	设备 版本 REV. 0	图号	350.131-1-1-3-0
比例 SCALE	1:15	DWG NO.	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

江苏省工程勘察设计院 图章
 江苏索普工程科技有限公司
 资质证书 A232009899
 江苏省住房和城乡建设厅监制(L)
 有效期至二〇二三年九月三十日