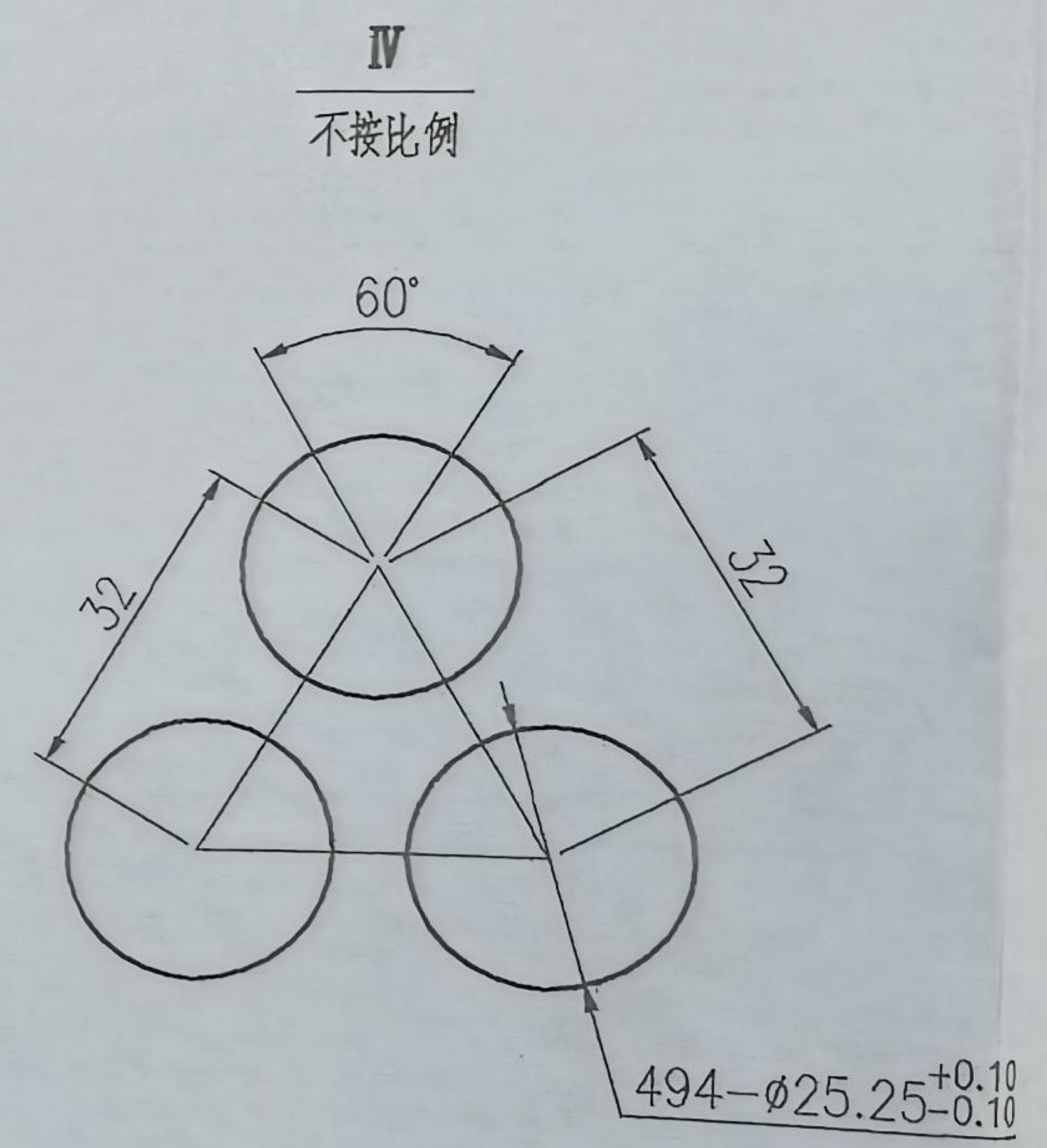
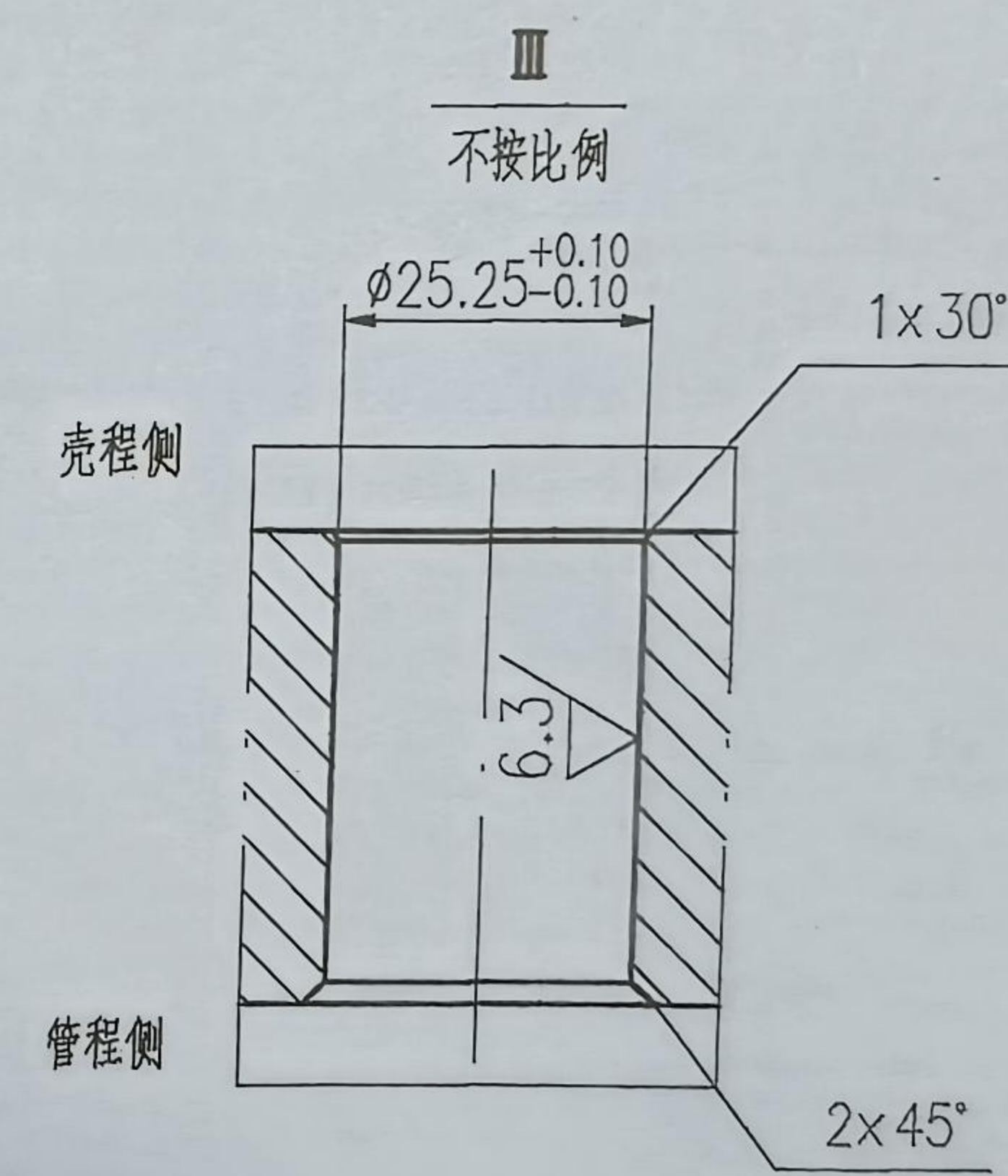
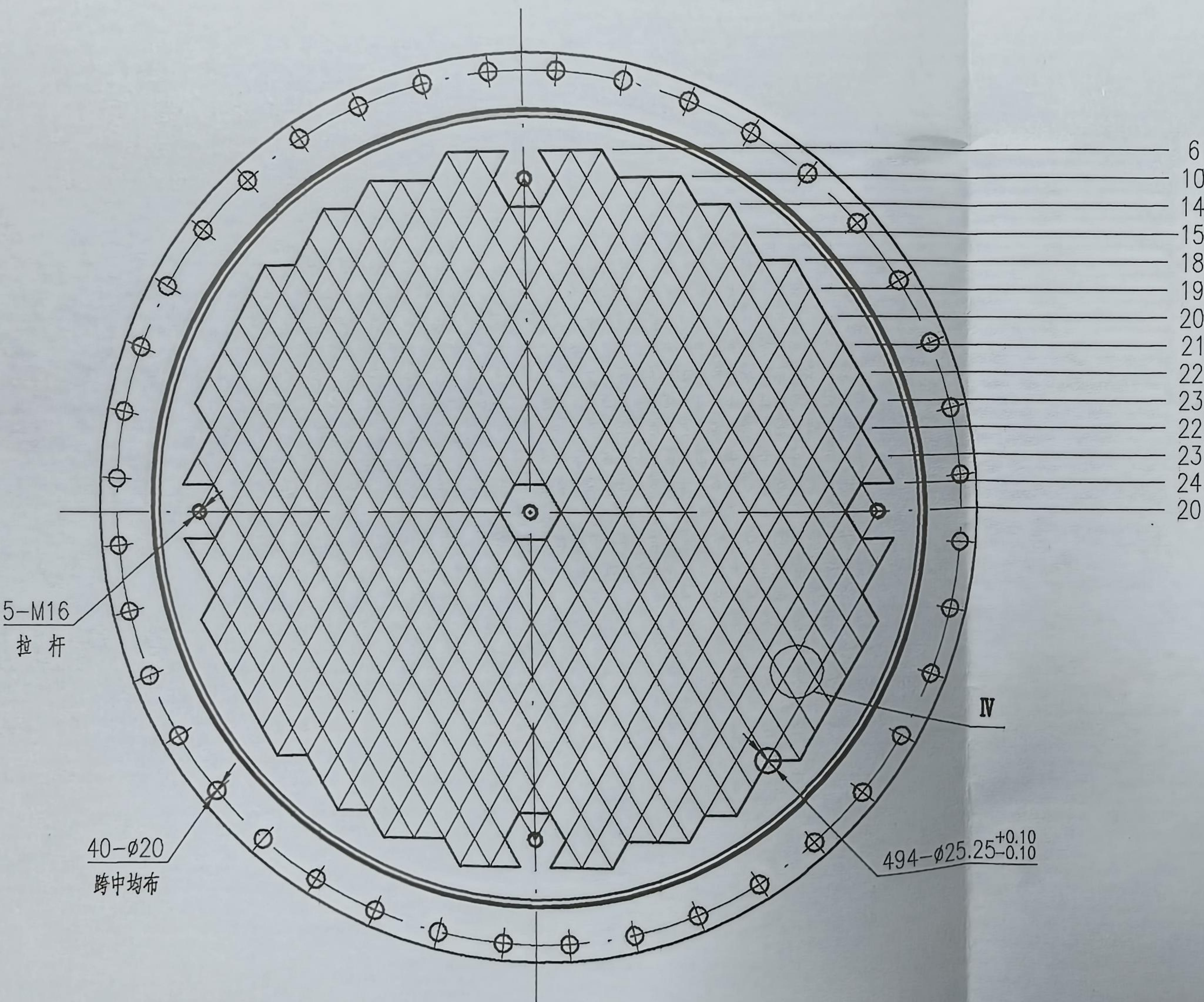
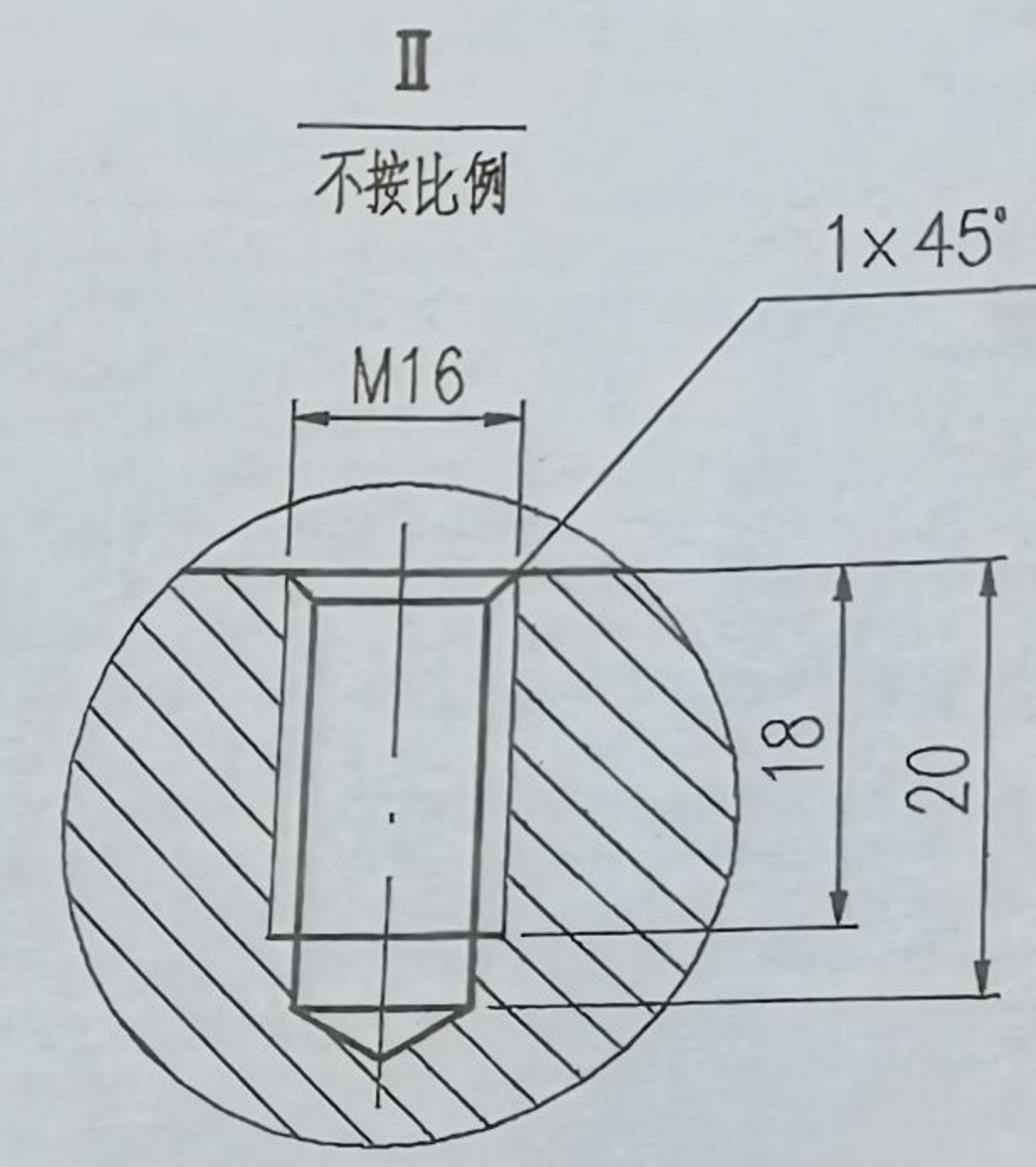
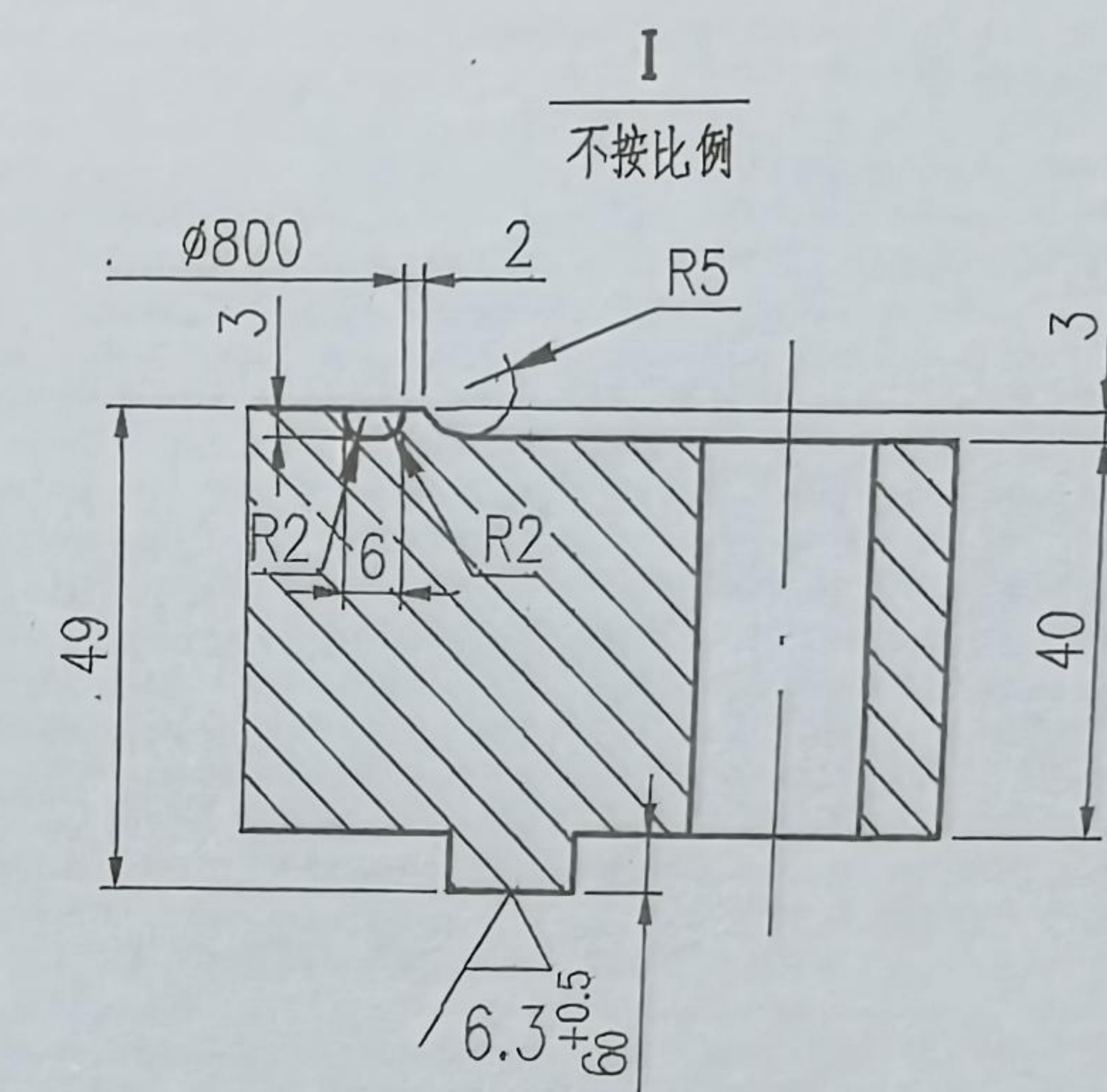
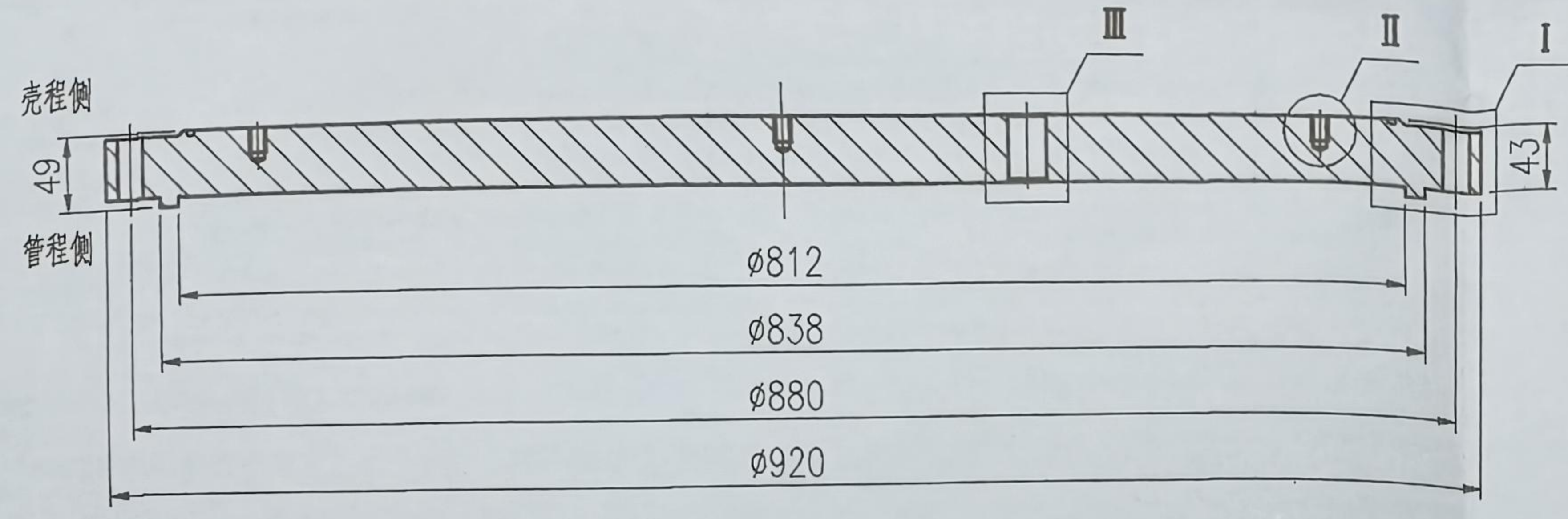


- 技术要求:
- 1.管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.300mm。
  - 2.管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.080mm,孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
  - 3.管板钻孔后≥96%的孔桥宽度必须≥5.85mm,最小孔桥宽度为4.05mm。
  - 4.螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为±0.6mm,任意两螺栓孔弦长极限偏差为±1.5mm。
  - 5.机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。
  - 6.其他要求见总图。

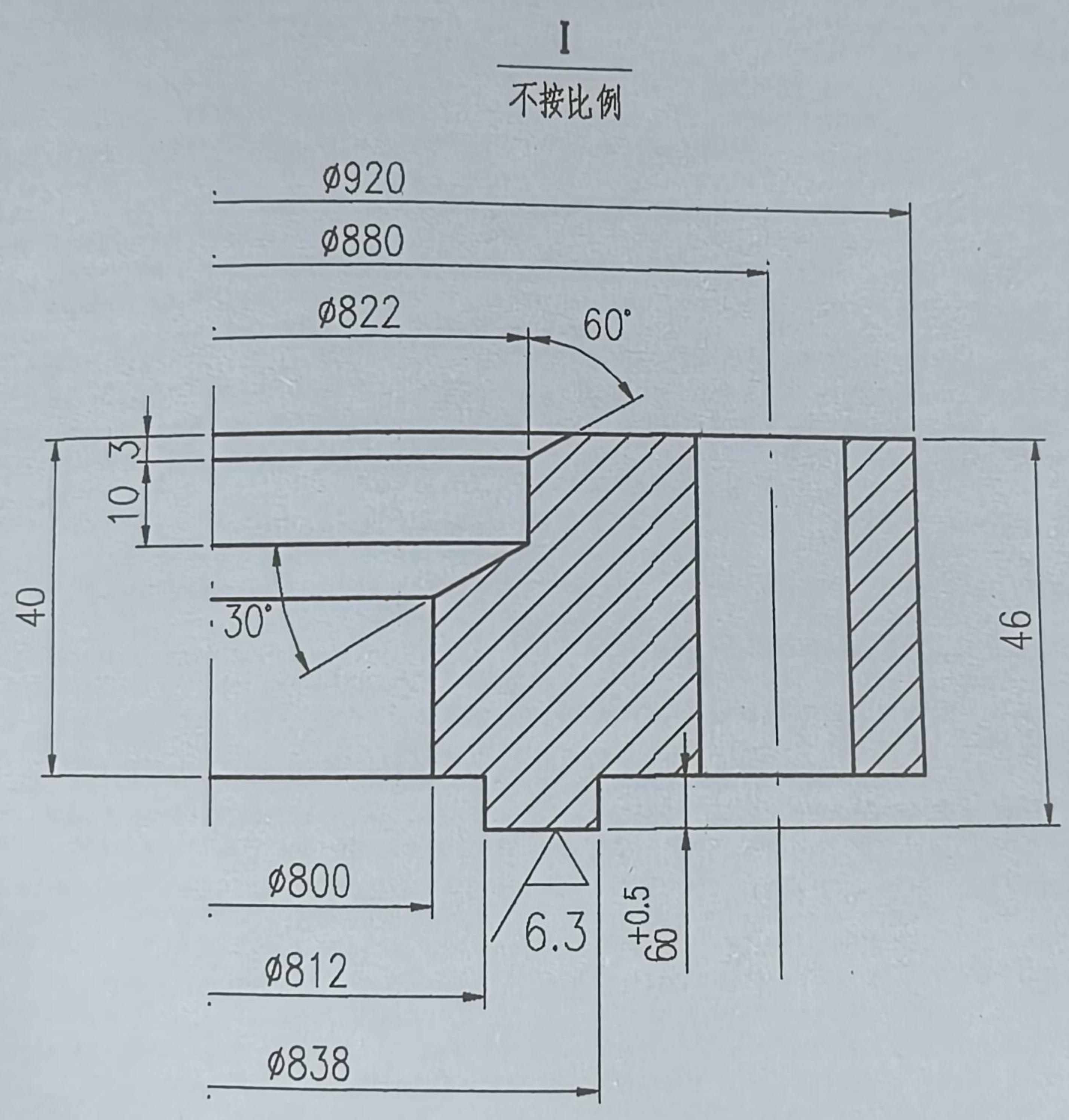
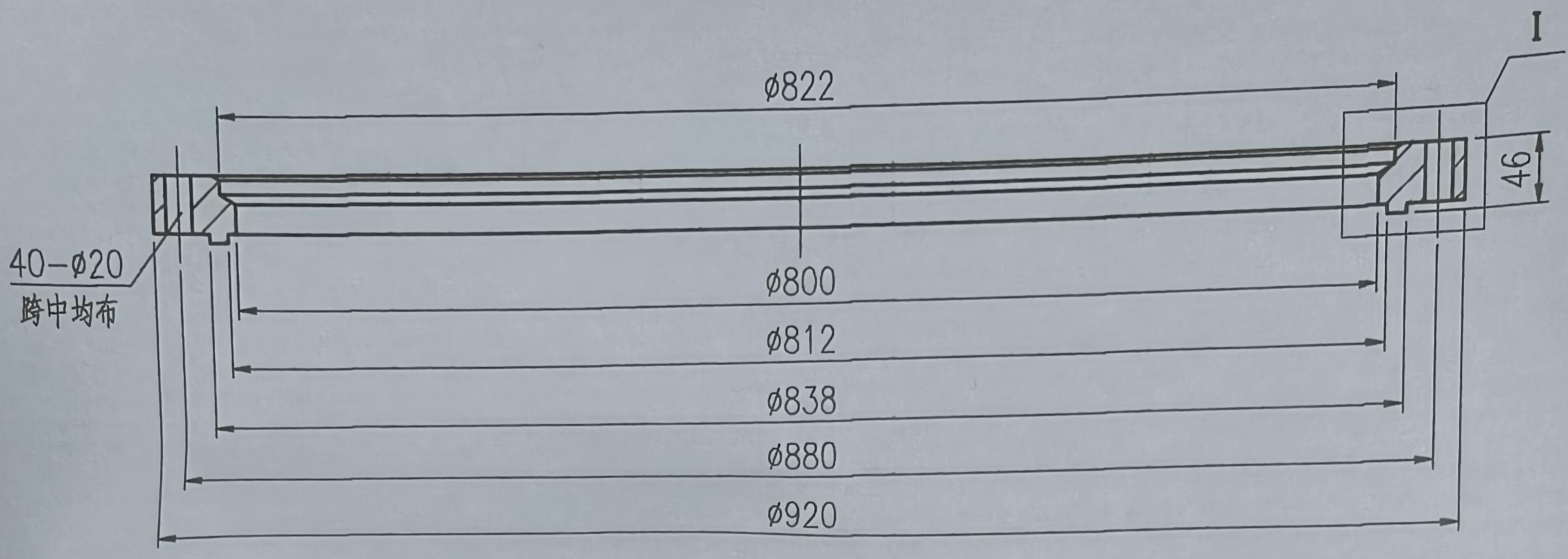
|                |                   |                |                  |             |                     |                       |
|----------------|-------------------|----------------|------------------|-------------|---------------------|-----------------------|
| 15             | 上管板               | Q345R          | 138              | /           | SCR-03-1            | SCR-03-0              |
| 件号<br>PART NO. | 名称<br>DESCRIPTION | 材料<br>MATERIAL | 重量(kg)<br>WEIGHT | 比例<br>SCALE | 所在图号<br>DRAWING NO. | 装配图号<br>ASS. DWG. NO. |

40-φ20  
跨中均布



- 技术要求:
- 1.管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.300mm。
  - 2.管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.080mm,孔表面不允许存在贯通的纵向条痕。
  - 3.管板钻孔后≥96%的孔桥宽度必须≥5.85mm,最小孔桥宽度为4.05mm。
  - 4.螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为±0.6mm,任意两螺栓孔弦长极限偏差为±1.5mm。
  - 5.机加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》中的m级精度。
  - 6.其他要求见总图。

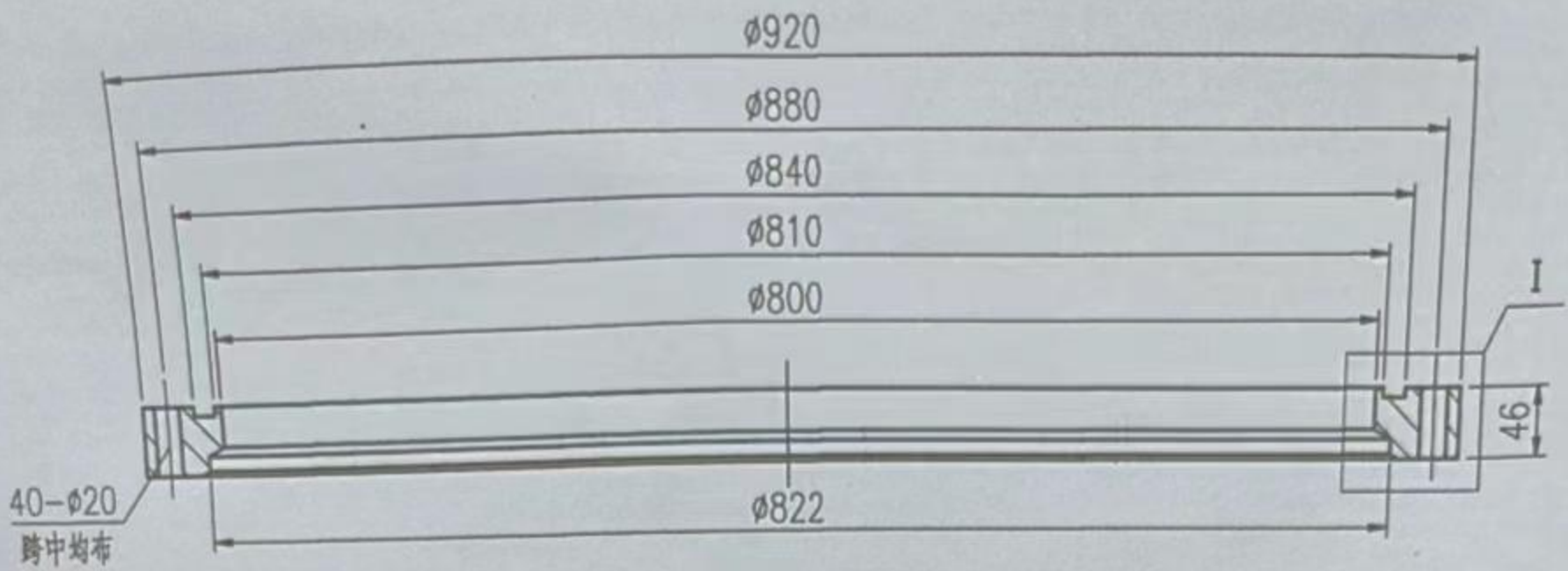
|                |                   |                |                  |             |                     |                       |
|----------------|-------------------|----------------|------------------|-------------|---------------------|-----------------------|
| 2              | 下管板               | Q345R          | 142              | /           | SCR-03-1            | SCR-03-0              |
| 件号<br>PART NO. | 名称<br>DESCRIPTION | 材料<br>MATERIAL | 重量(kg)<br>WEIGHT | 比例<br>SCALE | 所在图号<br>DRAWING NO. | 装配图号<br>ASS. DWG. NO. |



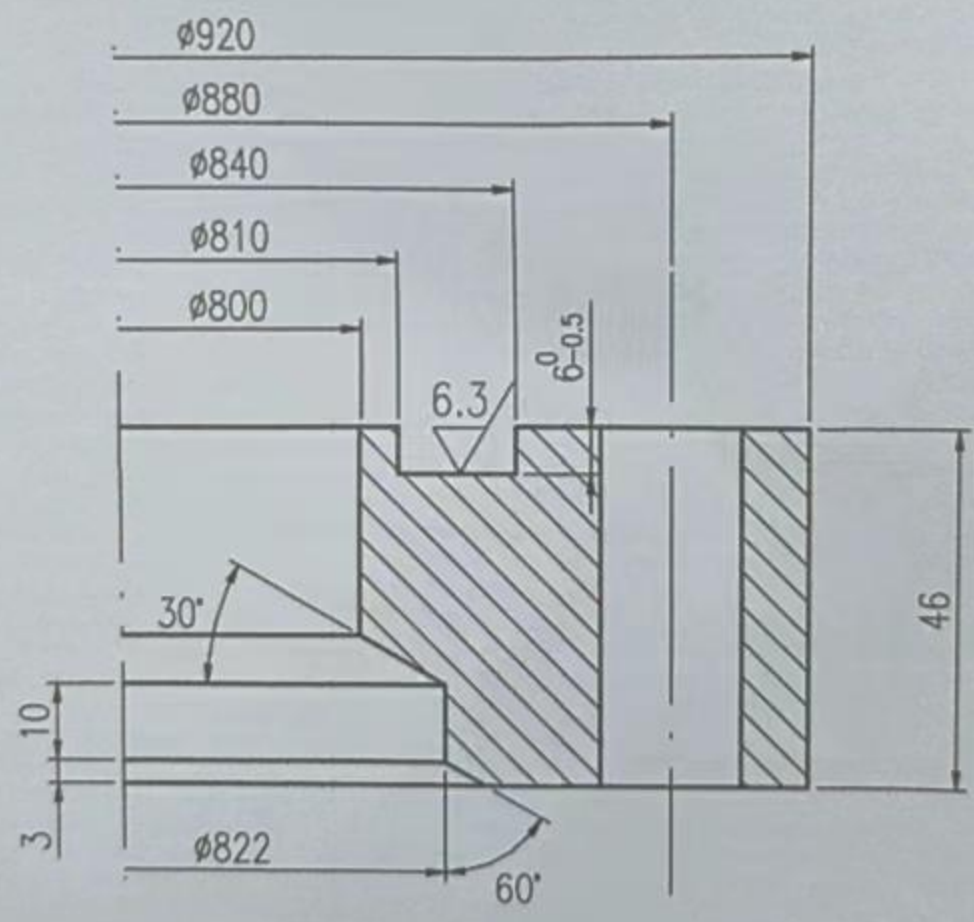
技术要求:

1. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$ , 任意两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
2. 法兰的制造、检验和验收应符合NB/T47020-2012的相关要求。
3. 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。

|                |                   |                |                  |             |                     |                       |
|----------------|-------------------|----------------|------------------|-------------|---------------------|-----------------------|
| 19             | 管箱法兰II            | Q345R          | 52               | /           | SCR-03-1            | SCR-03-0              |
| 件号<br>PART NO. | 名称<br>DESCRIPTION | 材料<br>MATERIAL | 重量(kg)<br>WEIGHT | 比例<br>SCALE | 所在图号<br>DRAWING NO. | 装配图号<br>ASS. DWG. NO. |



I  
不按比例



- 技术要求:
1. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$ , 任意两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$ .
  2. 法兰的制造、检验和验收应符合NB/T47020-2012的相关要求。
  3. 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。

|                |                   |                |                  |             |                     |                       |
|----------------|-------------------|----------------|------------------|-------------|---------------------|-----------------------|
| 1              | 管箱法兰 I            | Q345R          | 48               | /           | SCR-03-1            | SCR-03-0              |
| 件号<br>PART NO. | 名称<br>DESCRIPTION | 材料<br>MATERIAL | 重量(kg)<br>WEIGHT | 比例<br>SCALE | 所在图号<br>DRAWING NO. | 装配图号<br>ASS. DWG. NO. |