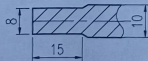


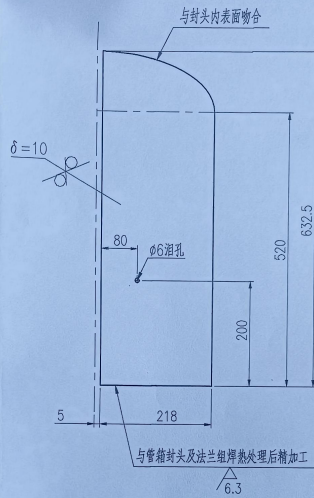
分程隔板端详图
不按比例



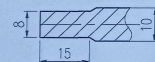
技术要求:
1. 隔板密封面与管箱组装后二次加工。

15-6	分程隔板II $\delta=10$	Q345R	21.5	/	SCR-27-5	SCR-27-1
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量/kg WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量/kg WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
----------------	-------------------	----------------	-----------------	-------------	---------------------	-----------------------



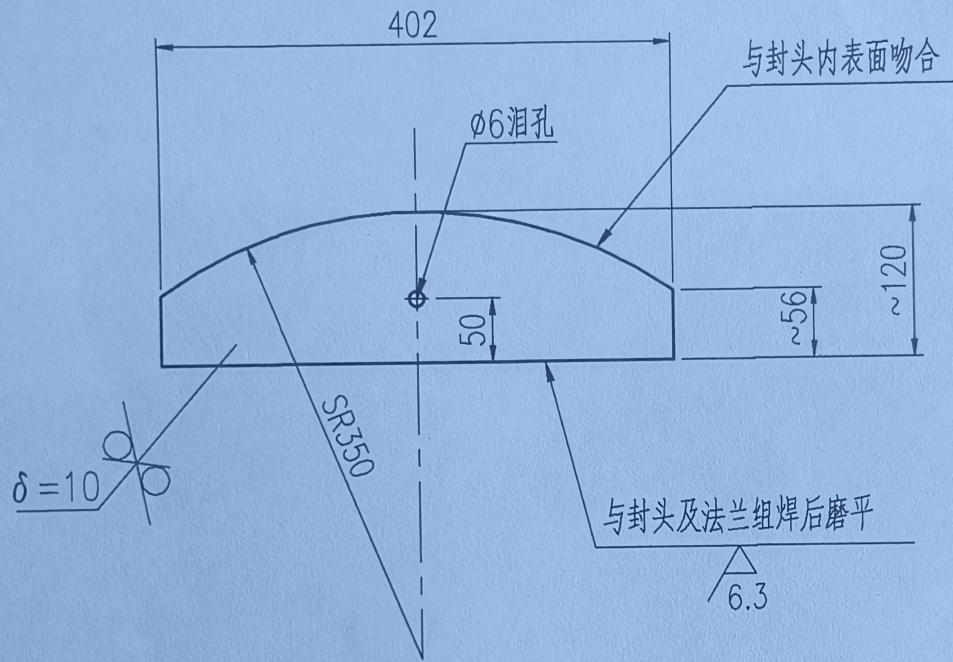
分程隔板端详图
不按比例



技术要求:
1. 隔板密封面与管箱组装后二次加工。

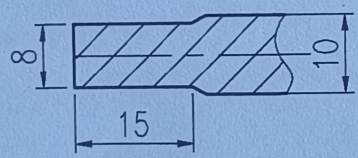
受控文件

15-5	分程隔板I $\delta=10$	Q345R	10.8	/	SCR-27-5	SCR-27-1												
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量/kg WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>版次</th> <th>修改内容</th> <th>日期</th> <th>修改</th> <th>校对</th> <th>审核</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>							版次	修改内容	日期	修改	校对	审核						
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核													
<p>SR 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.</p>																		
设计 DESIGN 李培成 2024.5.8		锅炉给水冷却器		设计阶段 DESIGN PHASE 施工图														
校对 CHECK 许大奇 2024.5.8		E15221		比例 SCALE 1:10 版本 REV. 0														
标准化管理 S.T.D 卢建文 2024.5.8		装配图		第 6 张 SHEET 共 8 张 TOT.														
审核 REVIEW 徐建斌 2024.5.8				图号 DWG NO. SCR-27-5														
批准 RATIFY 赵建斌 2024.5.8																		



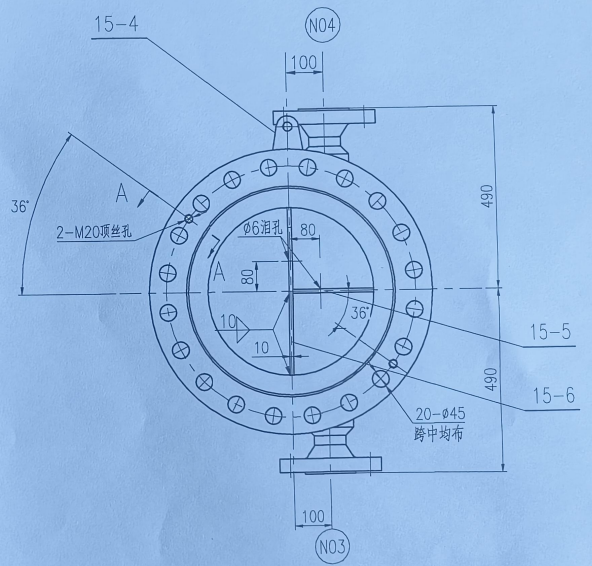
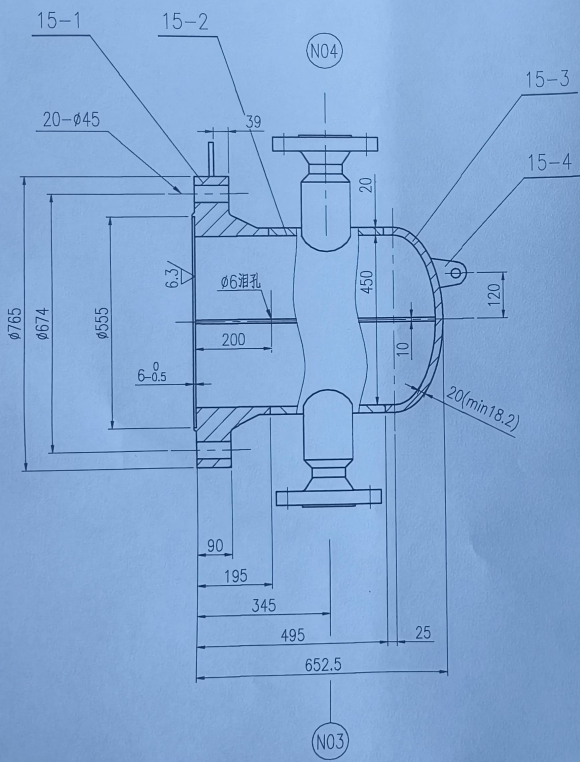
分程隔板端部详图
不按比例

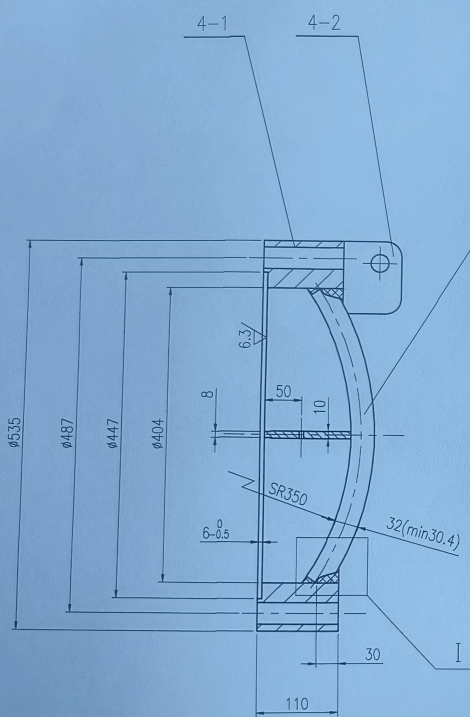
技术要求：
1. 隔板密封面与管箱组装后二次加工。



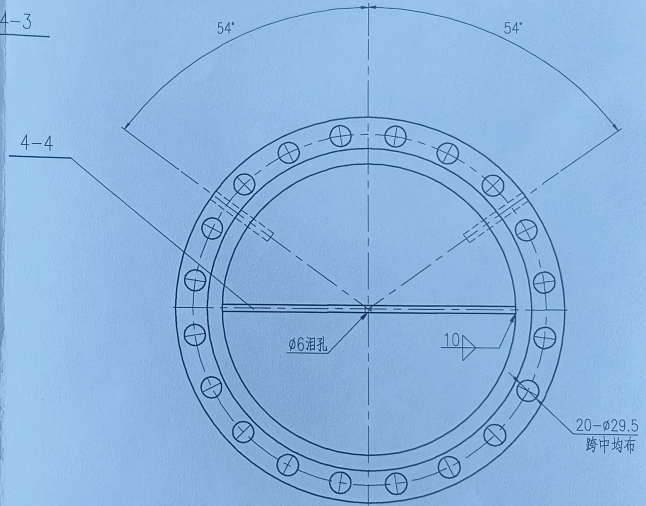
受控文件

4-4	分程隔板 δ=10	Q345R	3.3	/	SCR-27-4	SCR-27-2
件号 ART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
次	修改内容	日期	修改	校对	审核	



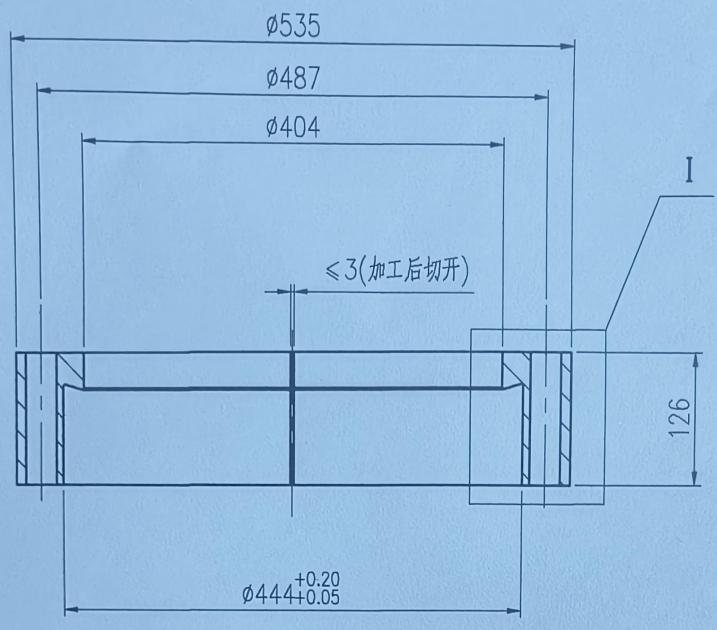


吊耳详图

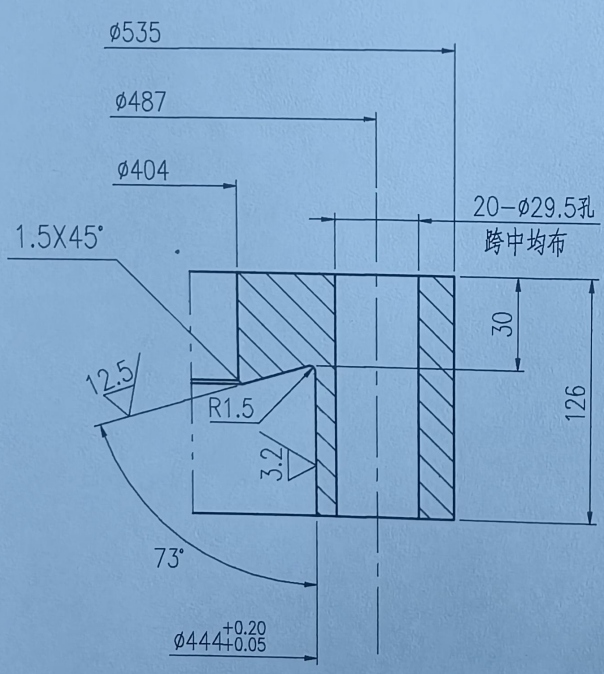


技术要求:

1. 螺柱孔中心圆直径公差为 $\pm 0.6\text{mm}$, 相邻两孔间弦长公差为 $\pm 0.6\text{mm}$, 任意两孔间弦长公差为 $\pm 1.0\text{mm}$.
2. 法兰密封面和分程隔板密封面 两密封面应在同一平面 加工精度 $6.3\mu\text{m}$, 应在热处理消除应力后加工。



I
不按比例



技术要求:

1. 锻件应按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》Ⅲ级进行制造、检验和验收。
2. 螺柱孔中心圆直径公差为 $\pm 0.6\text{mm}$ ，相邻两孔间弦长公差为 $\pm 0.6\text{mm}$ ，任意两孔间弦长公差为 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
3. 除注明外加工面线性尺寸标注公差按GB/T1804 m级。

7-2
号
S. NO.

6	钩圈 $\delta = 126$	16MnⅢ	60.7	/	SCR-27-4	SCR-27-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.