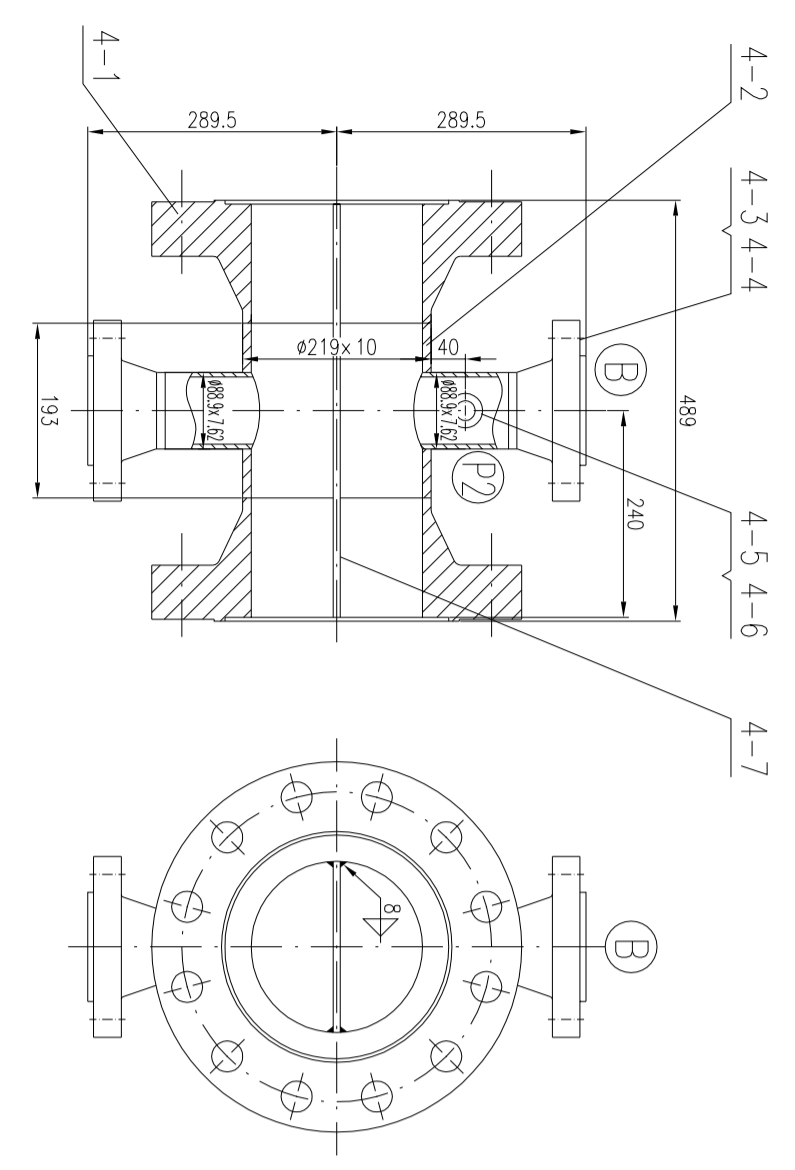
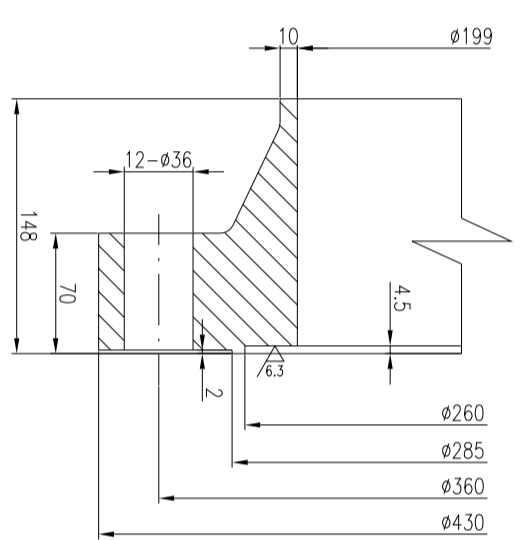


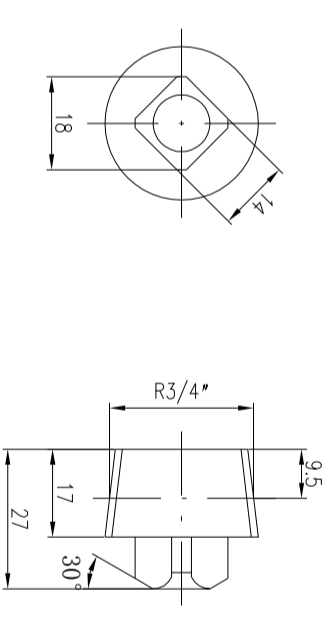
工艺	标准化
设备	标准化
外管	标准化
环境	标准化
标准化	标准化



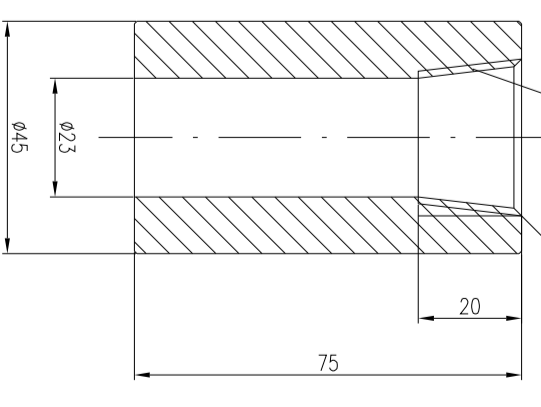
- 技术要求:
1. 严格执行GB/T 47010-2017中的技术要求。
 2. 零件键槽尺寸按键槽的画法，法兰的键槽按GB 47010中的规定。
 3. 法兰和螺栓螺母后表面进行二次加工。
 4. 普通工所有密封面不得有凹痕、划痕、氧化皮等影响密封性能缺陷。
 5. 普通工所有密封面不得有凹痕、划痕、氧化皮等影响密封性能缺陷。



件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	数量 QTY.	重量 重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	备注 REMARK
4-7	外框圈板	S31603	1	6.03	E1301-01	E1301-00	
4-6	普通 ZG 3/4"	S31603	1	0.71	E1301-01	E1301-00	
4-5	普通 ZG 3/4"	S31603	1	0.1	E1301-01	E1301-00	
4-4	GB/T14976-2012 接管 688.9x7.62 L=110	S31603	2	1.69 3.38	E1301-01	E1301-00	
4-3	HG/T20615-2009 法兰 WN80-600 RF	S31603	2	8.25 16.5	E1301-01	E1301-00	
4-2	GB/T14976-2012 筒体 219x10 L=193	S31603	1	10.1	E1301-01	E1301-00	
4-1	HG/T 20592-2009 法兰 WN200-100 FM S=10	S31603	2	66.4 132.8 C=70, H=148	E1301-01	E1301-00	

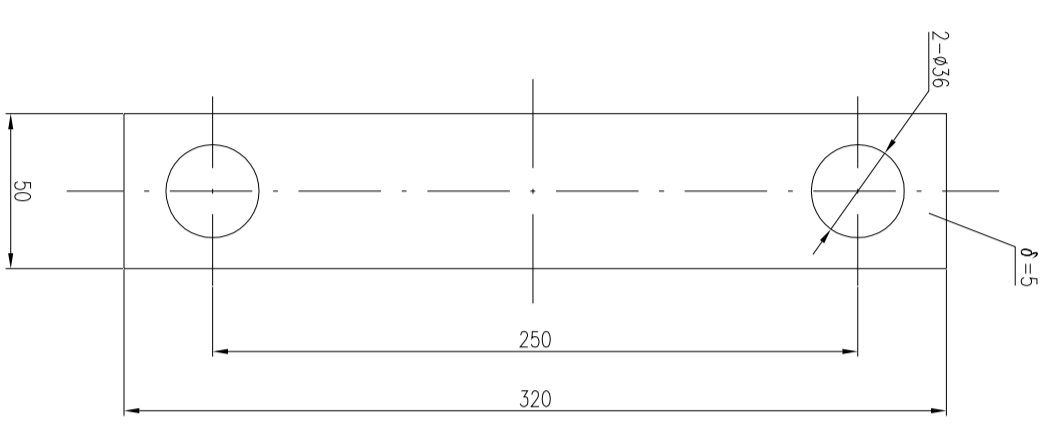


件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
4-5	普通 ZG 3/4"	S31603	0.1	E1301-01	E1301-01

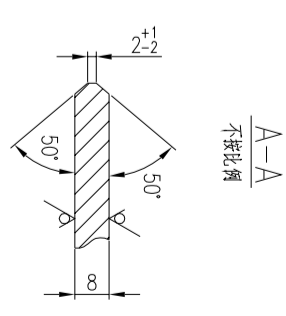
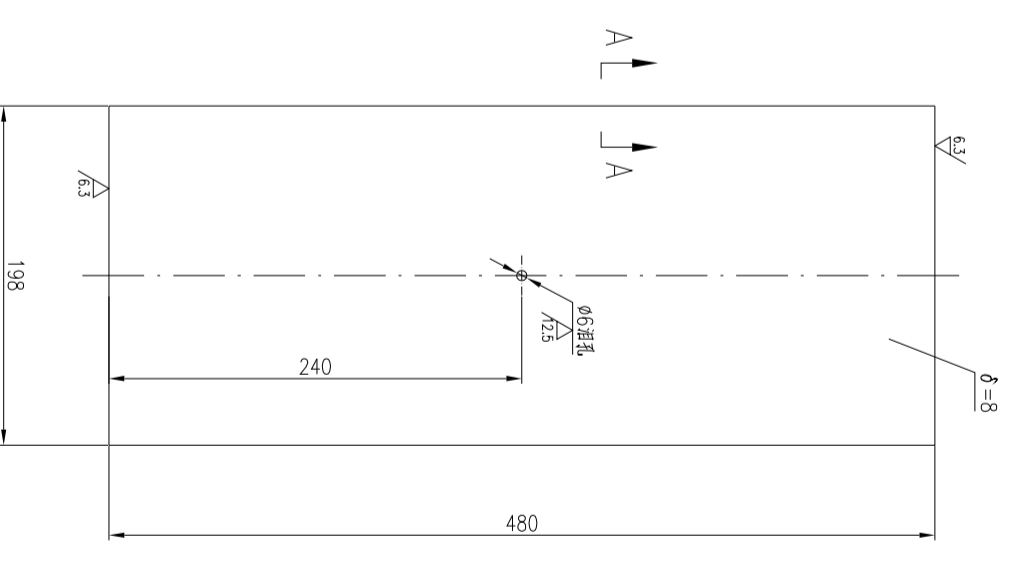


件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
4-6	普通 ZG 3/4"	S31603	0.71	E1301-01	E1301-01

注: 未注圆角为0.5x45°.



件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
28	垫片	T2		E1301-01	E1301-00



件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 重量比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
4-7	外框圈板	S31603	6.03	E1301-01	E1301-01

江苏索普工程科技有限公司
Jiangsu Sopu Engineering Technology Co., Ltd.

设计: 张华
审核: 张华
批准: 张华

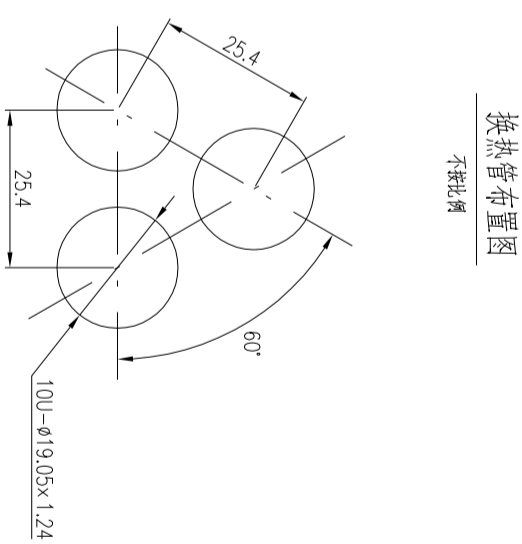
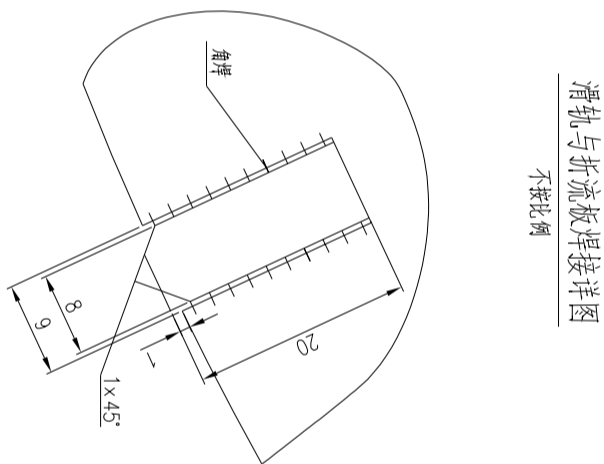
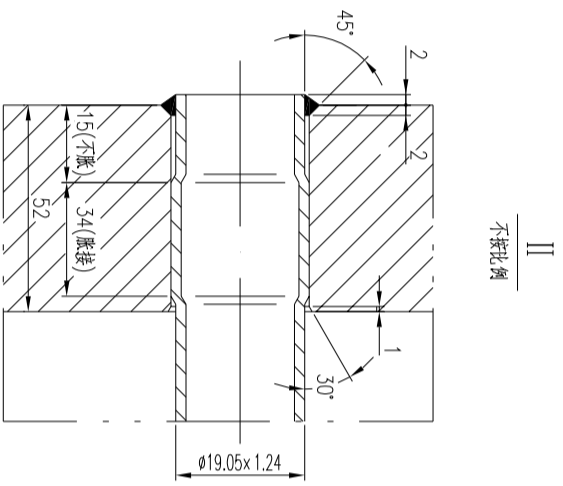
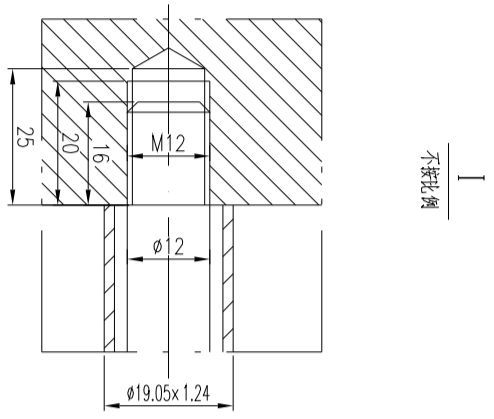
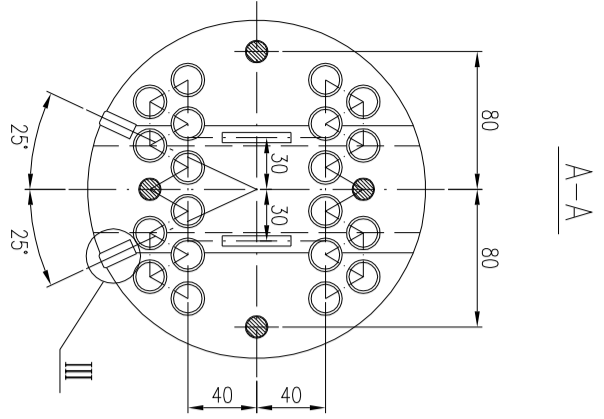
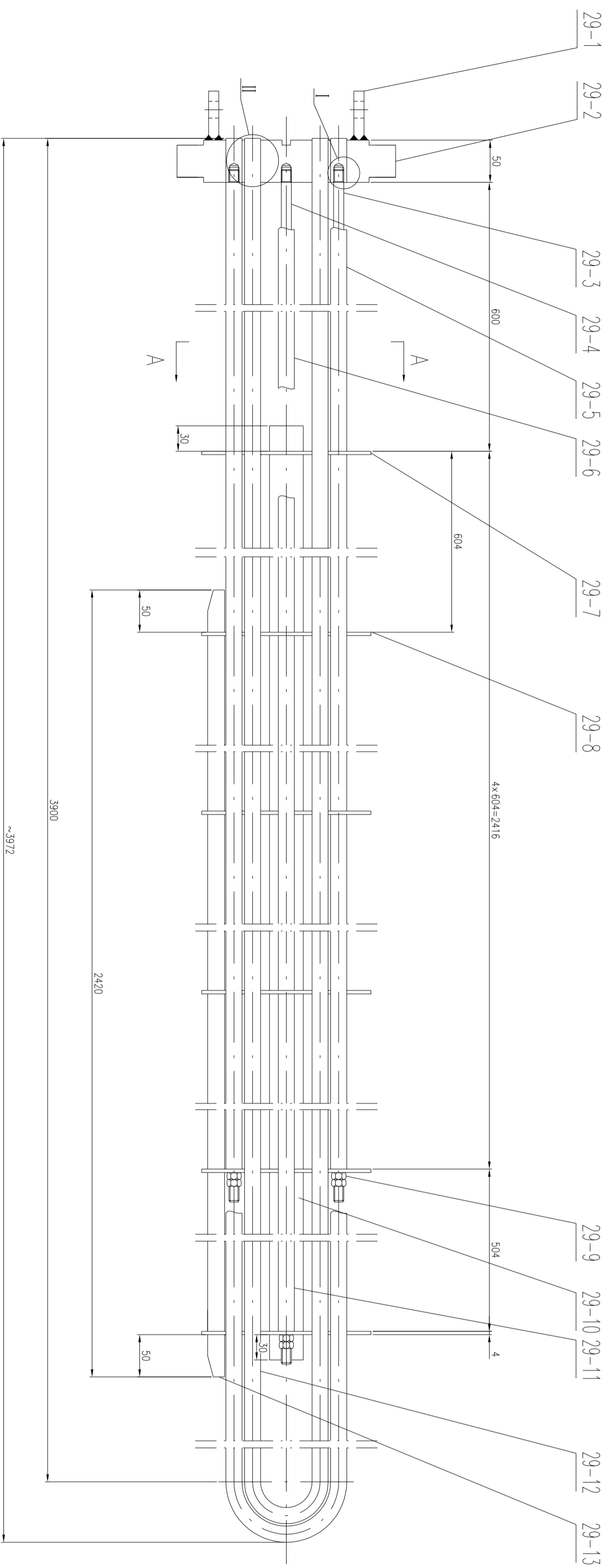
工程号: 202201-14
设计阶段: 施工图

日期: 2022.08.30

比例: 1:6

张数: 1张

工艺	标准化
设备	热方
外管	暖通
环境	给排水
标准化	



- ### 技术要求
- 管束密封：法兰上螺栓应拧紧，以免在装入或抽出管束时因管束变形而损坏管束。管束不得随意拆卸。
 - 管束与管板密封：管束与管板密封应采用密封垫，其密封垫不得与管束管板接触。
 - 管束与管板的密封：管束与管板的密封应采用密封垫，其密封垫不得与管束管板接触。
 - 管束与管板的密封：管束与管板的密封应采用密封垫，其密封垫不得与管束管板接触。
 - 管束与管板的密封：管束与管板的密封应采用密封垫，其密封垫不得与管束管板接触。
 - 管束与管板的密封：管束与管板的密封应采用密封垫，其密封垫不得与管束管板接触。

件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	备注
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
29-13	螺栓 $\phi=8$	Q245R	2	3.03	6.06	E1301-03	E1301-00
29-12	U型夹箍 $\phi 19.05 \times 1.24$	S31603	1	4.32		E1301-03	
29-11	定距销 III $\phi 19 \times 2$	20	2	0.26	1.85	E1301-03	L=1104
29-10	中距销 $\phi 19 \times 2$	Q245R	2	6.32	12.6	E1301-03	L=2984
29-9	GB/T6170-2015 螺母 M12	8	3	0.16	0.128	E1301-03	
29-8	GB/T6170-2015 垫圈 $\phi=4$	Q245R	3	0.19	1.56	E1301-03	
29-7	E1301-03 折流板 I $\phi=4$	Q245R	3	0.373	1.12	E1301-03	L=1204
29-6	定距销 II $\phi 19 \times 2$	20	8	1.01	8.08	E1301-03	L=600
29-5	定距销 I $\phi 19 \times 2$	20	2	0.503	1.01	E1301-03	L=3580
29-4	E1301-03 拉杆 II $\phi 12$	20	2	3.18	6.36	E1301-03	L=3080
29-3	E1301-03 拉杆 I $\phi 12$	20	2	2.73	5.46	E1301-03	L=3080
29-2	E1301-04 管束	S31603	2	2410.482	17.7	E1301-04	
29-1	E1301-04 拉杆 $\phi=12$	S31603	2	0.24	0.482	E1301-04	

江苏索普工程科技股份有限公司
Jiangsu Sopu Engineering Technology Co., Ltd.

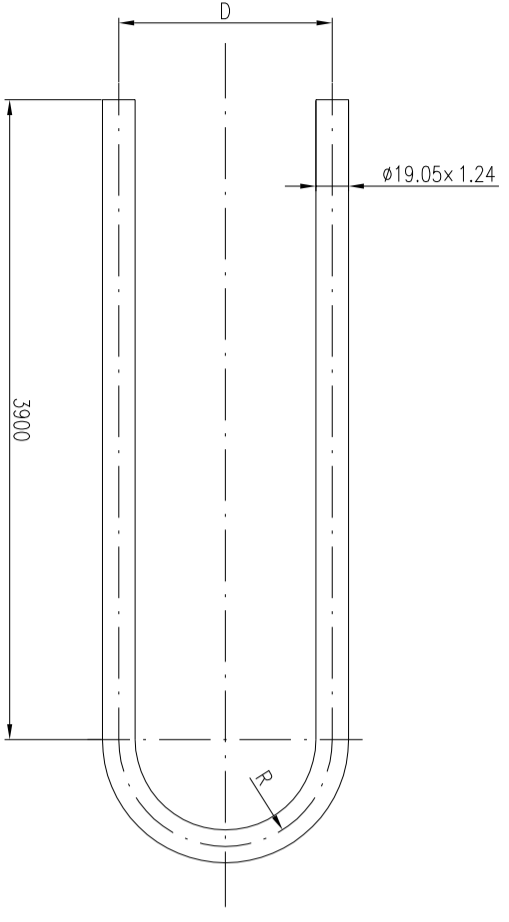
注册 ISO/IEC 27001:2022 认证
2022.08.30

设计 审核 批准
2022.08.30 2022.08.30 2022.08.30

工程号 2022201-14
设计阶段 施工图

比例 SCALE 1:3
第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

工艺	标准化
设备	标准化
外管	标准化
环境	标准化
标准化	标准化



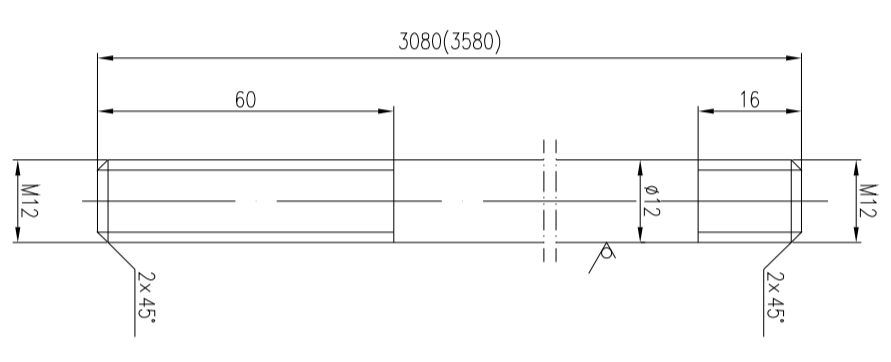
序号	D	R	总长(mm)	数量	单重(kg)	总重(kg)
1	80	40	7925.6	6	4.30	25.8
2	124	62	7994.7	4	4.34	17.4

技术要求

1. 换热管按GB/T 151-2014的《换热管制造和检验》符合换热管的标准GB/T 13296-2013《铜及铜合金无缝管》且符合NB/T 47019-2021《铜管、铜合金无缝管订货技术条件》的要求。换热管选用冷拔（轧）铜管，不得焊接。
2. U型管的管脚严格按GB/T 151-2014中8.3.3和8.3.4条款的有关规定进行制作和检验。
3. 换热管若后进行弯头检测，不得有裂纹。
4. U型管弯头成型后应做密封试验，试验压力为6.0MPa。试验合格的管子在重量±250mm。
5. 尺寸和公差按表数据，其中尺寸单位为mm。

共 129

29-11	U形换热管 $\phi 19 \times 1.24$	S31603	43.2	E1301-03	E1301-02
零件号	名称	材料	重量	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



共 129

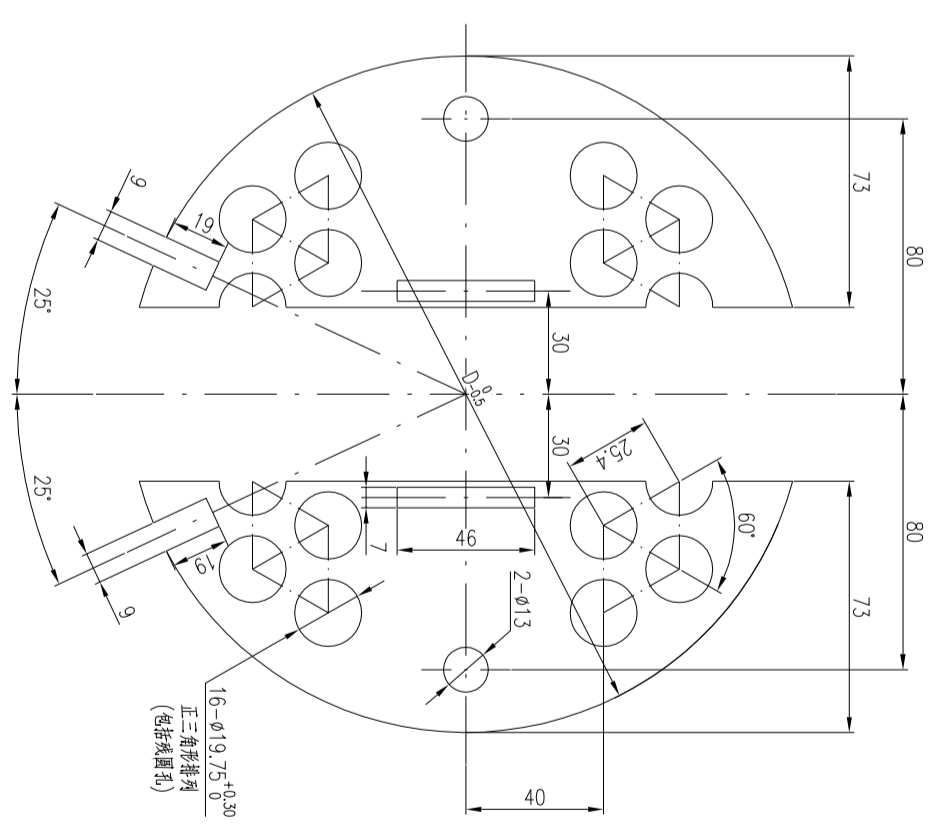
技术要求

1. 未注倒角为45°。
2. 去除毛刺，尖角倒钝。
3. 与标准数据相符。

29-13	滑轨 $\phi = 8$	Q245R	3.03	E1301-03	E1301-02
零件号	名称	材料	重量	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

29-4	扭扭 $\phi 12$	20	3.18	E1301-03	E1301-02
零件号	名称	材料	重量	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
29-3	扭扭 $\phi 12$	20	2.73	E1301-03	E1301-02
零件号	名称	材料	重量	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

注：表中所有尺寸按30-4扭扭扭尺寸。



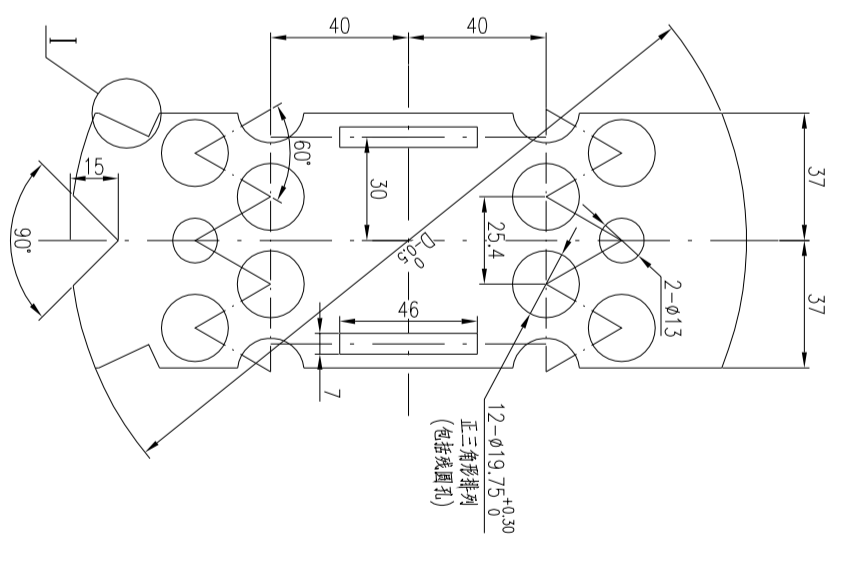
技术要求

1. 折流板平整，平面度公差3mm。
2. 折流板中心距筒体壁距离为10.5mm，允许有4°的制造误差，但折流板厚度公差为±0.5mm，任意两孔中心距公差为±1mm。
3. 折流板与筒体壁接触时，与折流板同一侧的螺柱孔，螺柱孔以及螺柱孔孔。

注：1. D为无螺柱的19x8折流板小径减2mm。

共 129

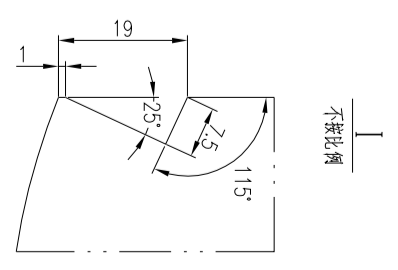
29-8	折流板 $\phi = 4$	Q245R	0.519	E1301-03	E1301-02
零件号	名称	材料	重量	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.



技术要求

1. 折流板平整，平面度公差3mm。
2. 折流板中心距筒体壁距离为10.5mm，允许有4°的制造误差，但折流板厚度公差为±0.5mm，任意两孔中心距公差为±1mm。
3. 折流板与筒体壁接触时，与折流板同一侧的螺柱孔，螺柱孔以及螺柱孔孔。
4. 折流板与筒体壁接触时，与折流板同一侧的螺柱孔，螺柱孔以及螺柱孔孔。

注：1. D为无螺柱的19x8折流板小径减2mm。



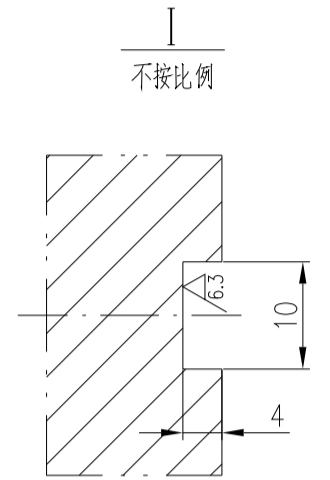
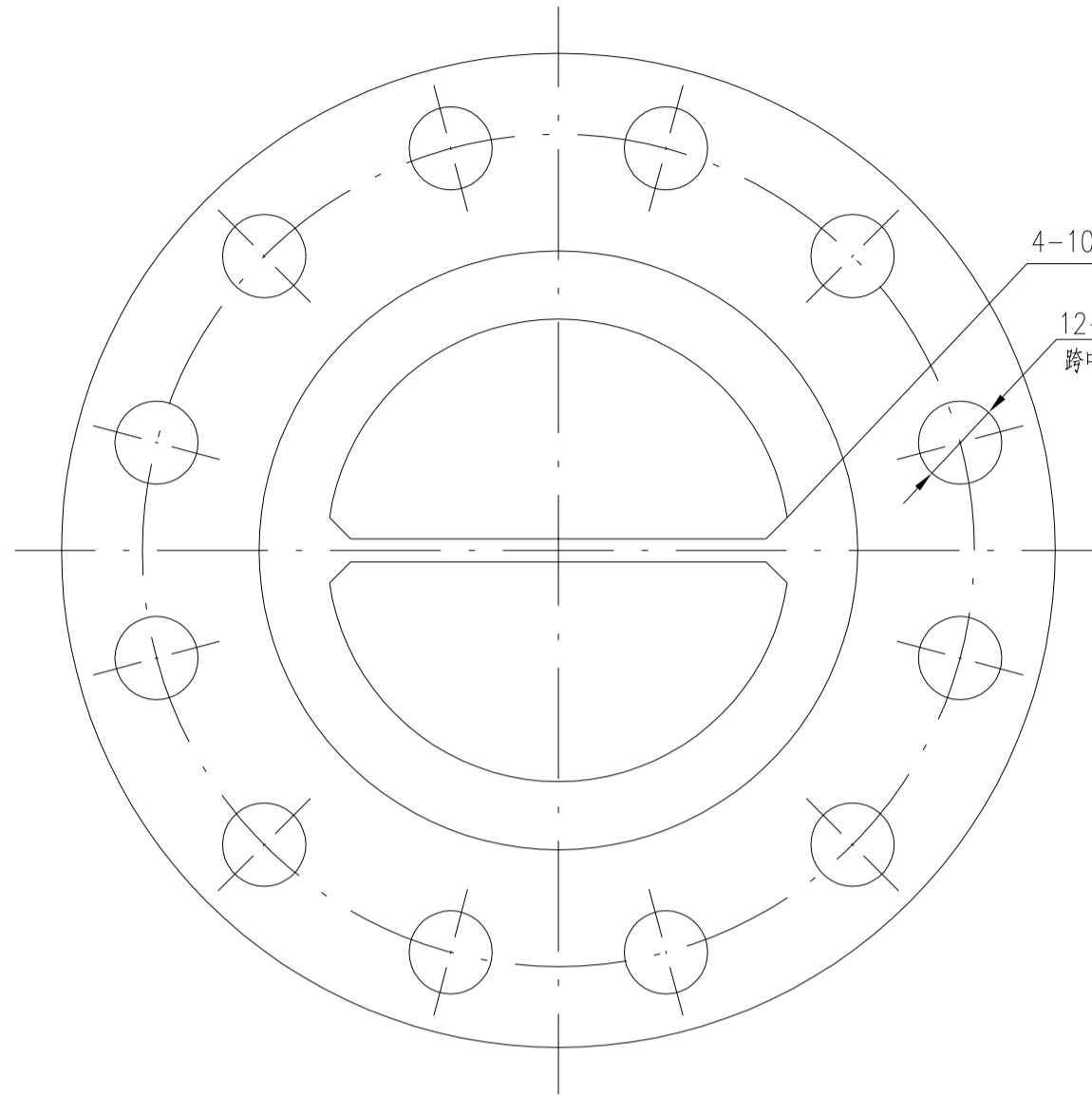
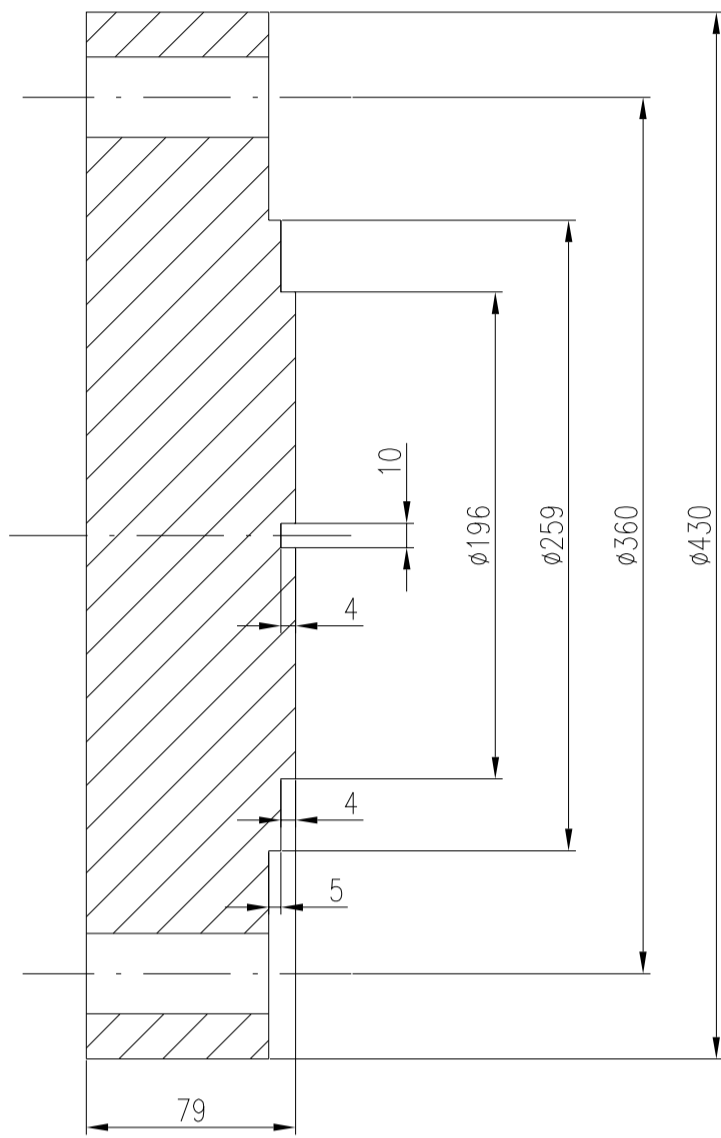
29-7	折流板 $\phi = 4$	Q245R	0.373	E1301-03	E1301-02
零件号	名称	材料	重量	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

注：本文件按GB/T 151-2014的《换热管制造和检验》符合换热管的标准GB/T 13296-2013《铜及铜合金无缝管》且符合NB/T 47019-2021《铜管、铜合金无缝管订货技术条件》的要求。换热管选用冷拔（轧）铜管，不得焊接。

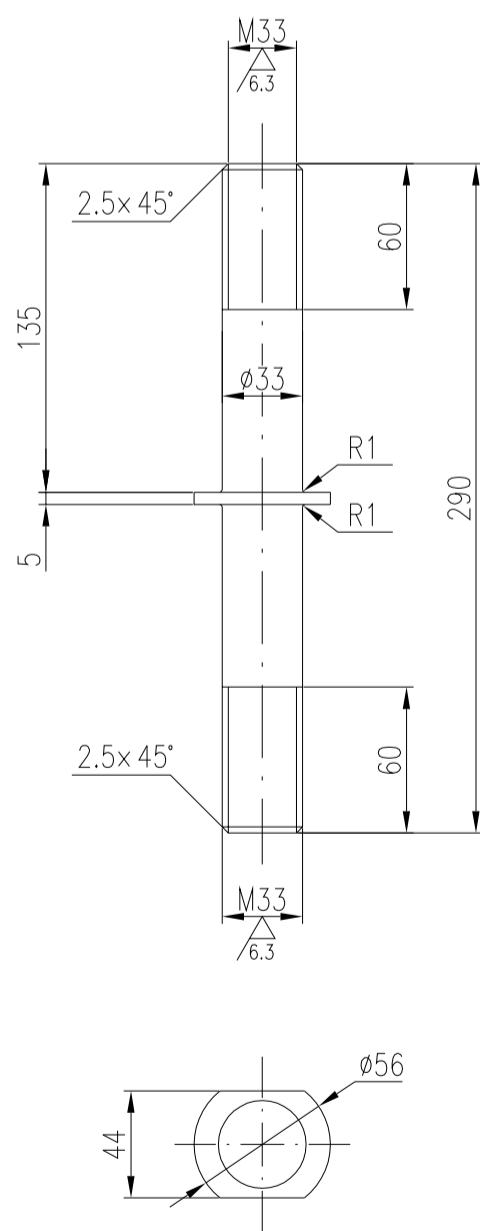
江苏索普工程科技有限公司
 Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
 2022 0207
 工程号 202201-14 主项名称
 设计阶段 施工图
 设计日期 2022.08.30
 审核日期 2022.08.30
 审核人 张一博 技术负责人
 设计人 张一博
 审核人 张一博
 审核日期 2022.08.30
 审核人 张一博
 审核日期 2022.08.30
 审核人 张一博

技术要求

1. 锻件按NB/T 47010-2017《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》标准规定III级进行制造、检验和验收。正火状态供货。
2. 法兰密封面及表面不得有裂纹及其它降低法兰强度或连接可靠的缺陷。
3. 机械加工面线性尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000m级。
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±1.0mm。
5. 法兰盖按 HG/T 20592-2009《钢制管法兰》进行制造、检验和验收。

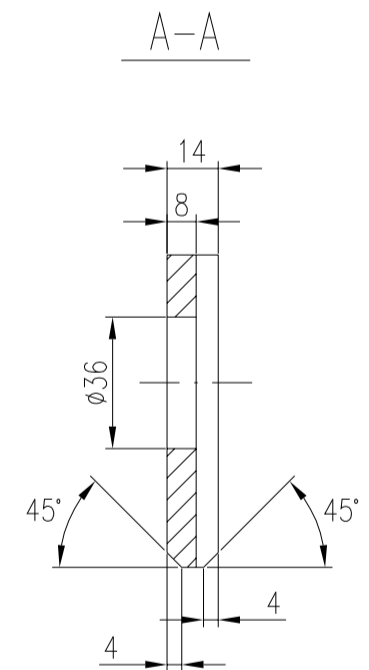
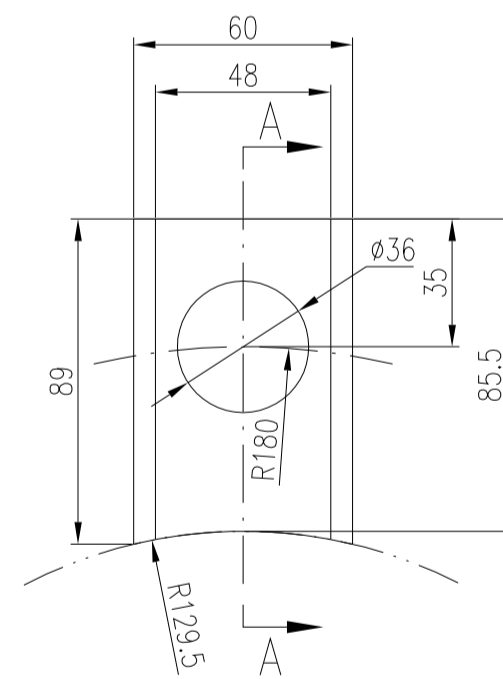


30	法兰盖 DN200	S31603III	76.7	1	E1301-05	E1301-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



技术要求

1. 参照HG/T 20613-2009《钢制管法兰用紧固件》标准进行制造、检验和验收。



33	防松支耳	S31603	0.325	1	E1301-05	E1301-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

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.		2022 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 醋酸一期技术改造项				
设计 DESIGN	陈伟	2022.08.30	工程号 PROJ. NO 202201-14 主项名称 UNIT 施工图 设计阶段 PHASE 图号 DWG NO. E1301-05				
校核 CHECK	陈伟	2022.08.30					
审核 REVIEW	陈伟	2022.08.30					
批准 APPROVE							
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

32	带肩螺栓	35CrMoA	2.01	1	E1301-05	E1301-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.