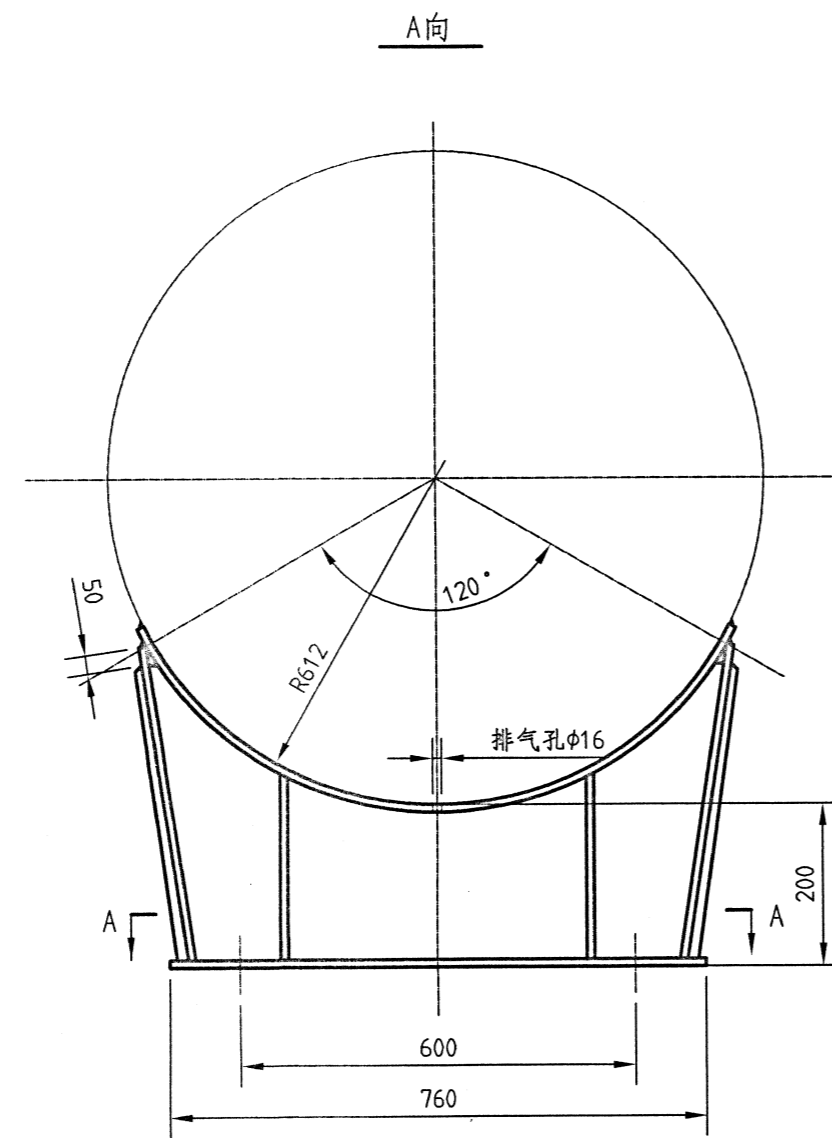
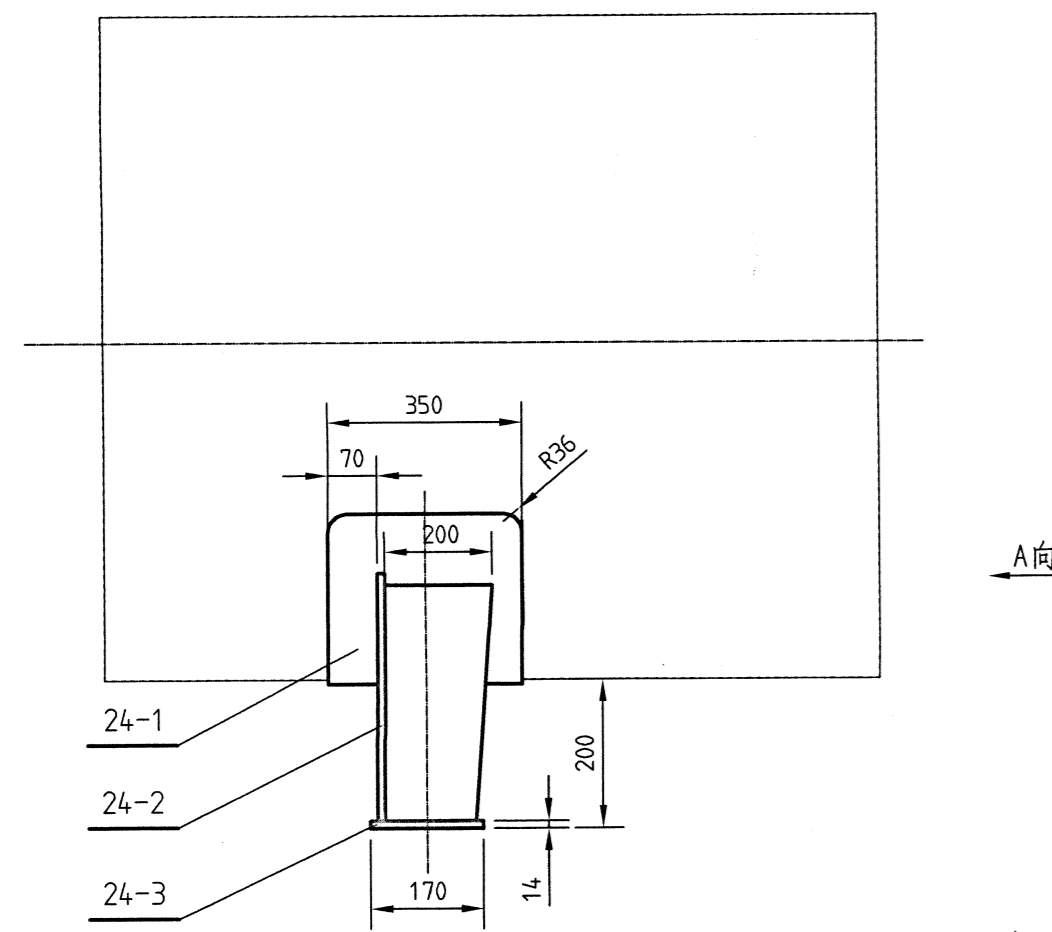


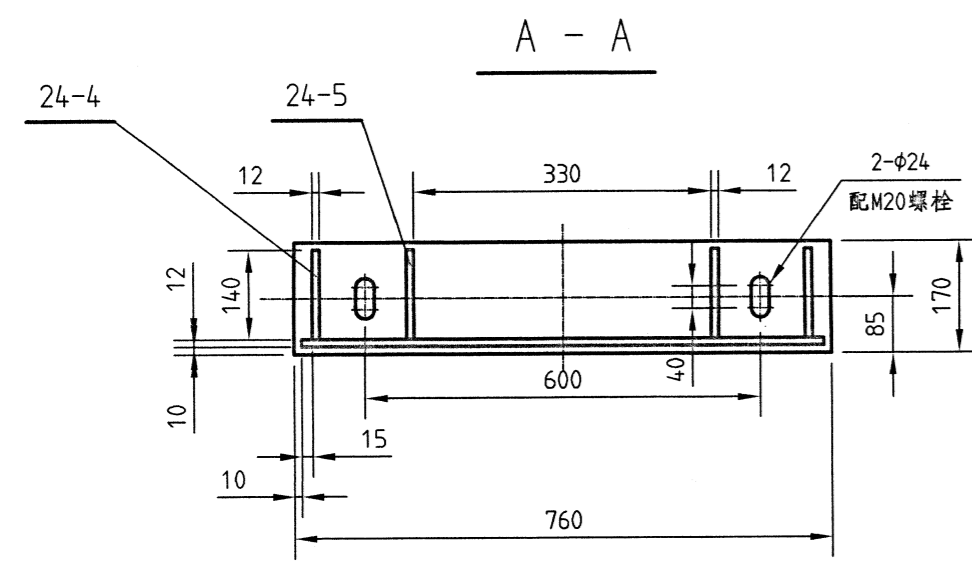
全部: 25/

其余: 25/

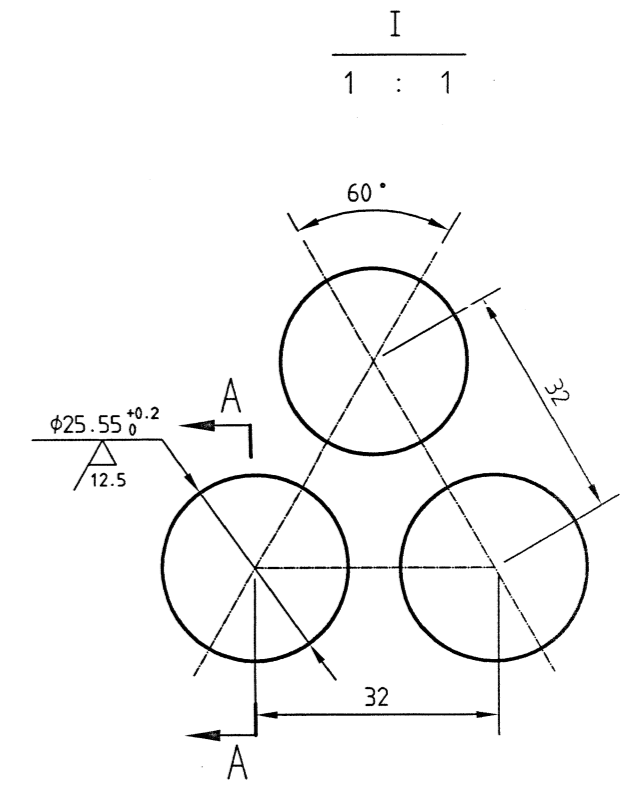
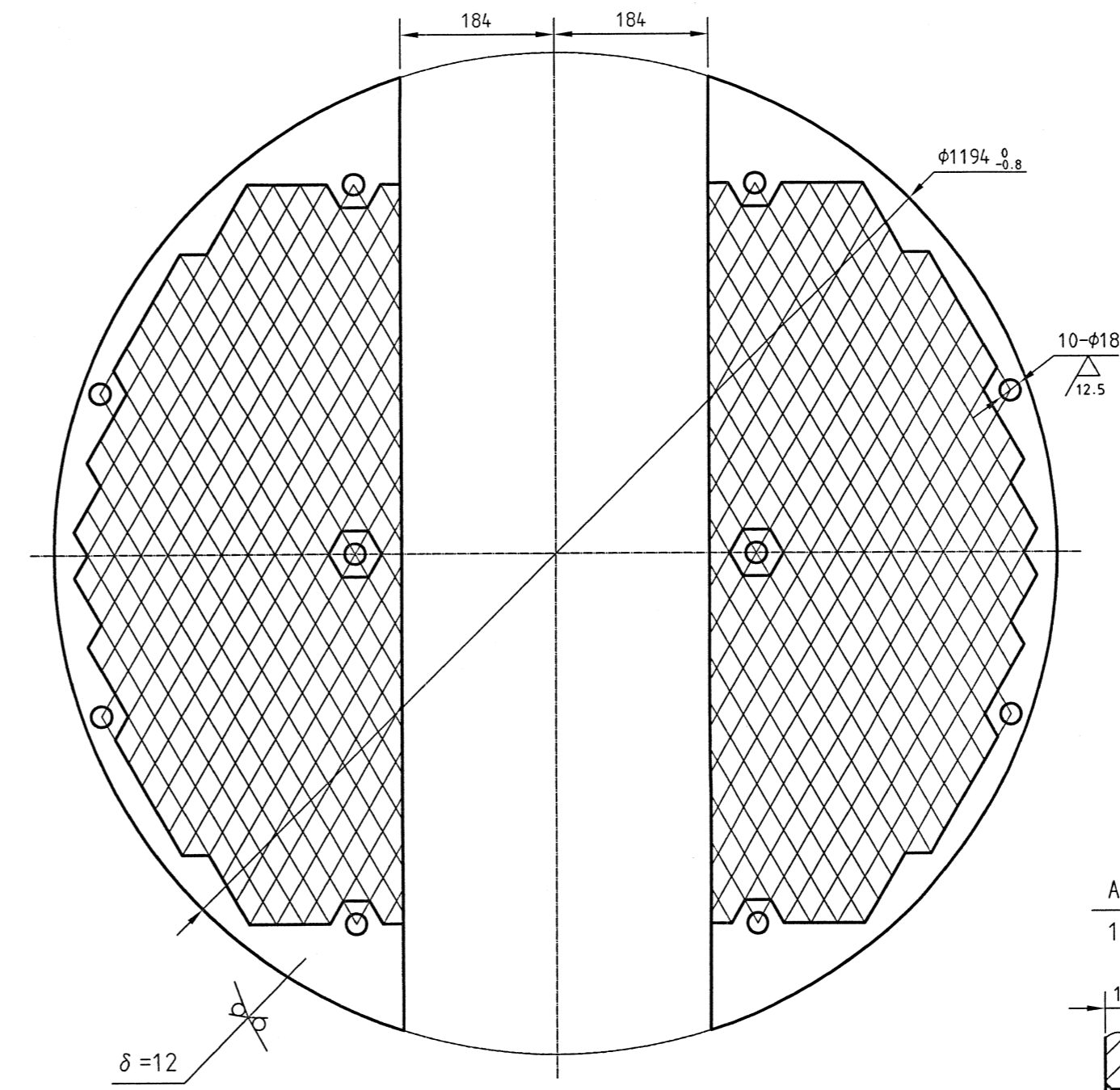


技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条牌号为J427。
2. 鞍座本体及与设备筒体焊接应采用双面连续焊。
3. 鞍座组焊完后, 应保持平整, 不得翘曲。
4. 其余未注技术要求按NB/T47065.1-2018中要求。



24-5	筋板(二) δ=12	2	Q245R	4	8		
24-4	筋板(一) δ=12	2	Q245R	5	10		
24-3	底板 760x170x14	1	Q245R		15		
24-2	腹板 δ=12	1	Q245R		32		
24-1	垫板 1390x350x12	1	Q245R		46		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
24	滑动鞍座	Q245R	1	111	1:10	LS20050-E2110-04	LS20050-E2110-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号



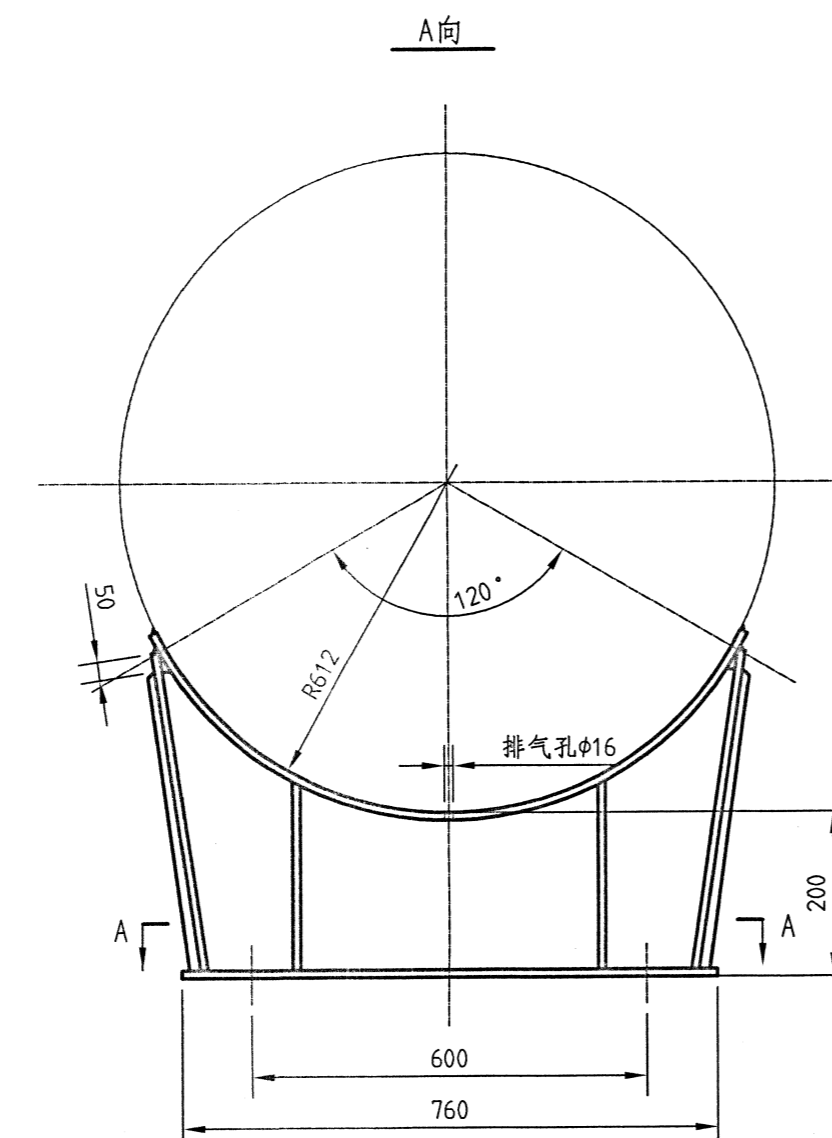
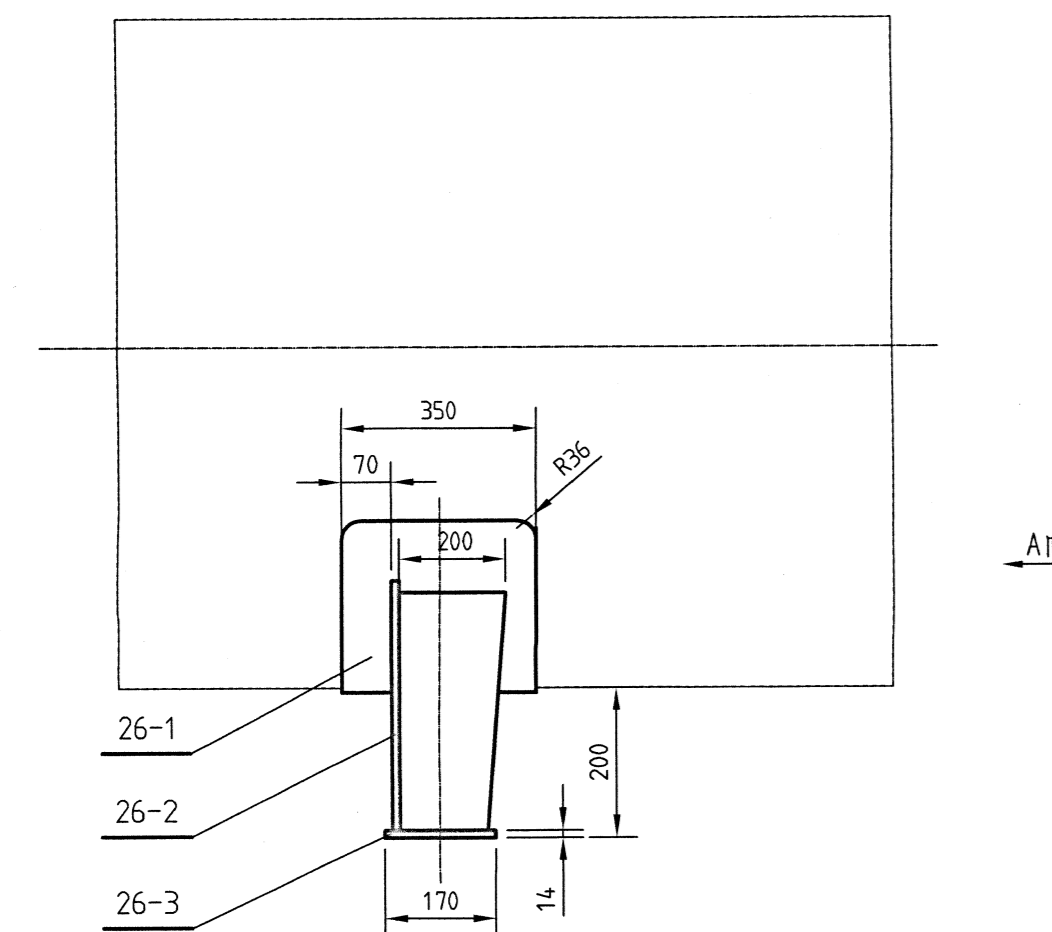
技术要求

1. 折流板应平整, 平面度允差为3mm。
2. 相邻两管孔中心距离偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为±0.5mm, 任意两管孔中心距离偏差为±1mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。
4. 本件与管板配钻。

33	折流板 I	Q235B	4	36	1:6	LS20050-E2110-04	LS20050-E2110-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

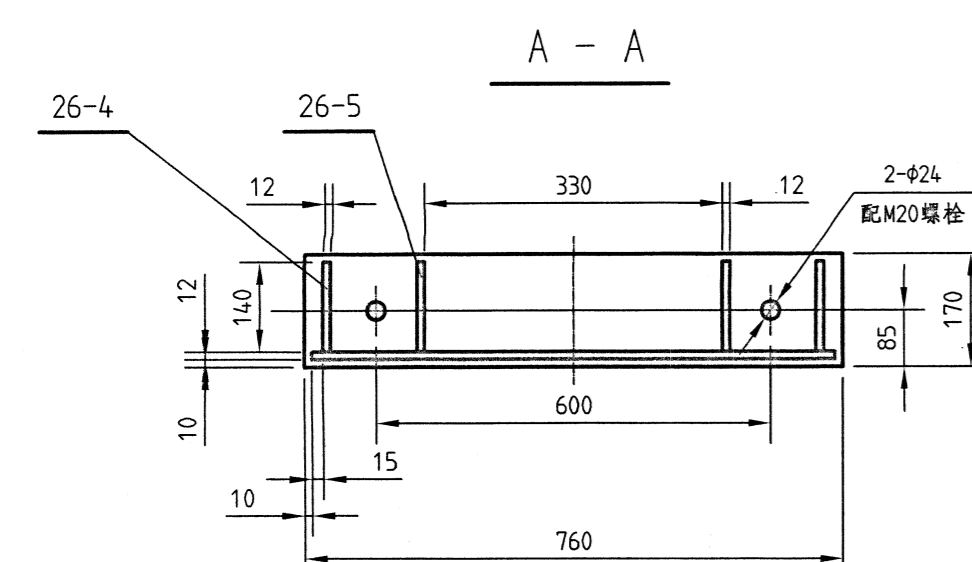
全部: 25/

其余: 25/

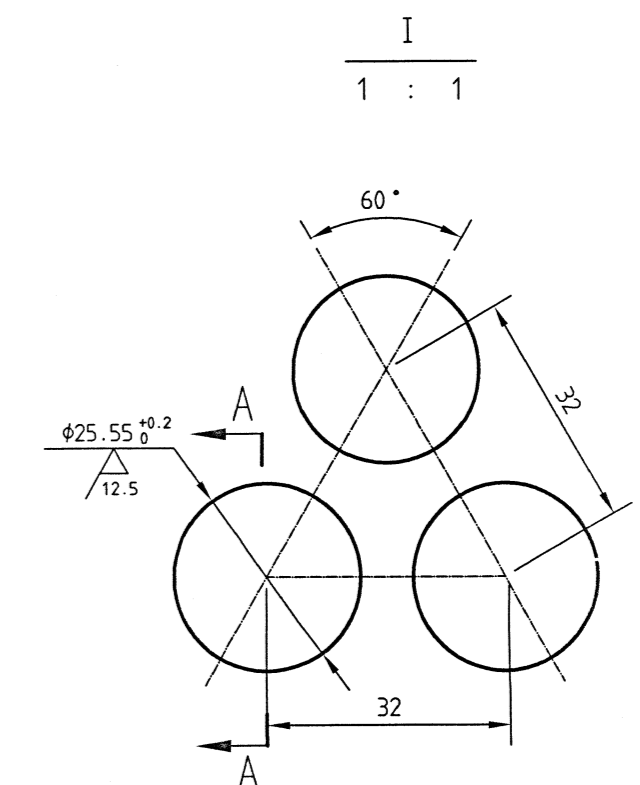
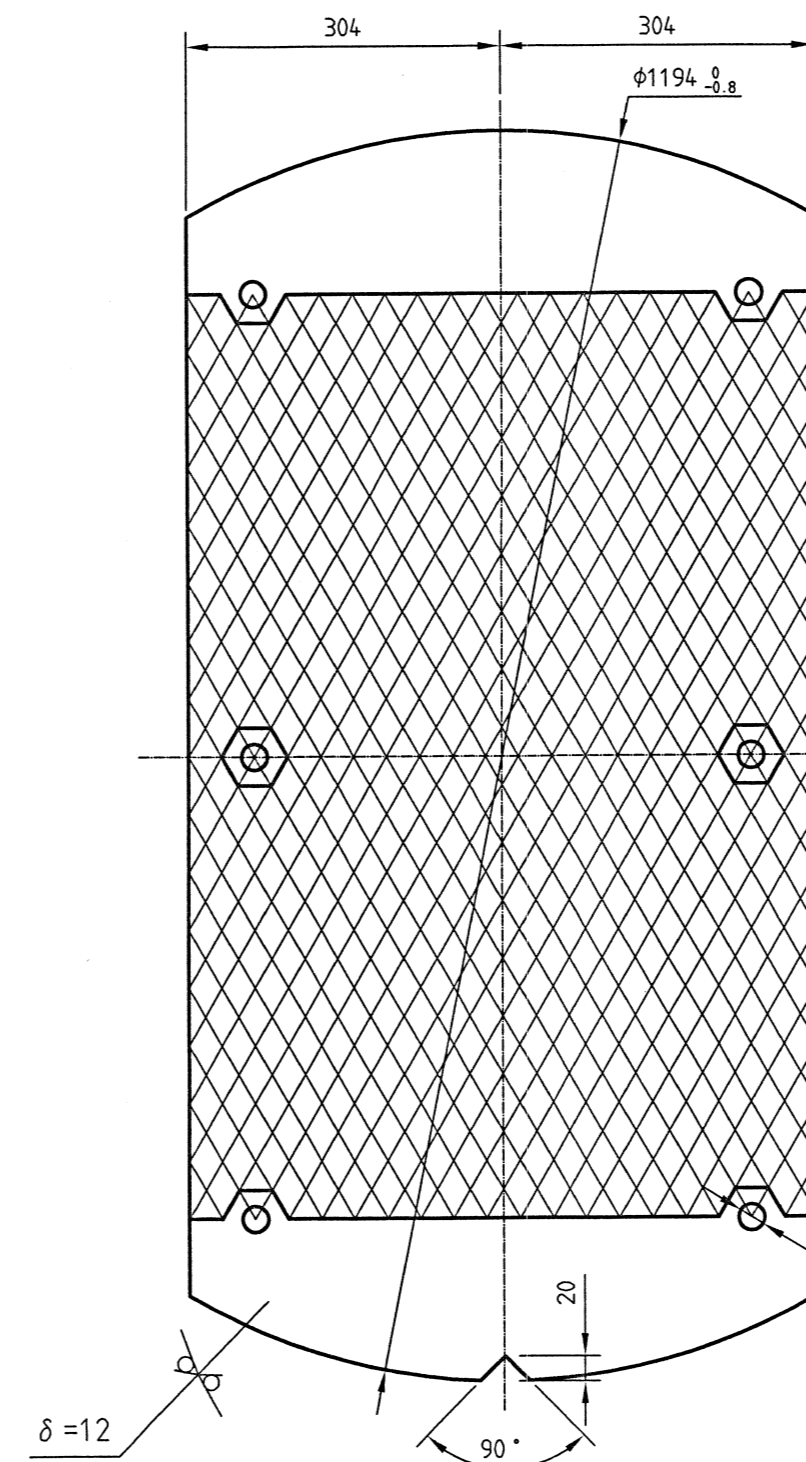


技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条牌号为J427。
2. 鞍座本体及与设备筒体焊接应采用双面连续焊。
3. 鞍座组焊完后, 应保持平整, 不得翘曲。
4. 其余未注技术要求按NB/T47065.1-2018中要求。



26-5	筋板(二) δ=12	2	Q245R	4	8		
26-4	筋板(一) δ=12	2	Q245R	5	10		
26-3	底板 760x170x14	1	Q245R		15		
26-2	腹板 δ=12	1	Q245R		32		
26-1	垫板 1390x350x12	1	Q245R		46		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
26	固定鞍座	Q245R	1	111	1:10	LS20050-E2110-04	LS20050-E2110-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号



技术要求

1. 折流板应平整, 平面度允差为3mm。
2. 相邻两管孔中心距离偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距离偏差为±0.5mm, 任意两管孔中心距离偏差为±1mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。
4. 本件与管板配钻。

35	折流板 II	Q235B	4	36	1:6	LS20050-E2110-04	LS20050-E2110-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

东华工程科技股份有限公司 EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.		工程 PROJ.	徐矿150万吨/年甲醇项目前期工程
设计 DESIGN	2020.7.22	装置 JOB	净化装置(1200)
制图 DRAW	2020.7.22	工序 SUB JOB	变换工段(1221)
审核 CHECK	2020.7.22	阶段 PHASE	施工图
审批 APPROVE	2020.7.22	LS20050-E2110-04	
比例 SCALE	1:1	版本 REV	0
审核 AUTHORITY		日期 DATE	
本图纸仅供本项目使用, 未经授权不得复制或传播。 THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY. UNAUTHORIZED REPRODUCTION OR DISTRIBUTION IS NOT PERMITTED.			第 1 页 共 1 页 SHEET NO. 1 OF 1