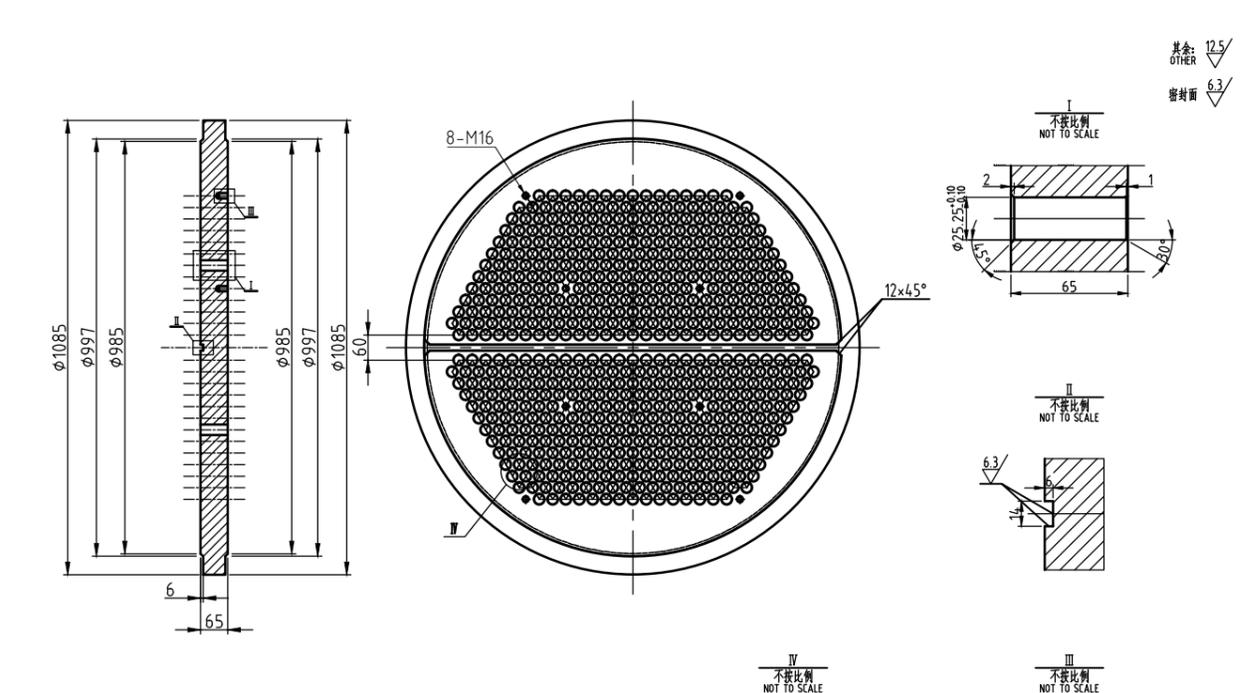


序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
ITEM NO.	DRAW NO. OR STANDARD NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
1	GB/T25198-2010	封头 SDH800×14(13)	1	16MnII	-	-	
2	-	耳罩 <math>\phi 20</math> RIB PLATE	1	Q345R	-	-	
配套		浮头盖	组合件	-	-	-	
件号		名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
DX2019-010-01		DX2019-010-01	DX2019-010-00				

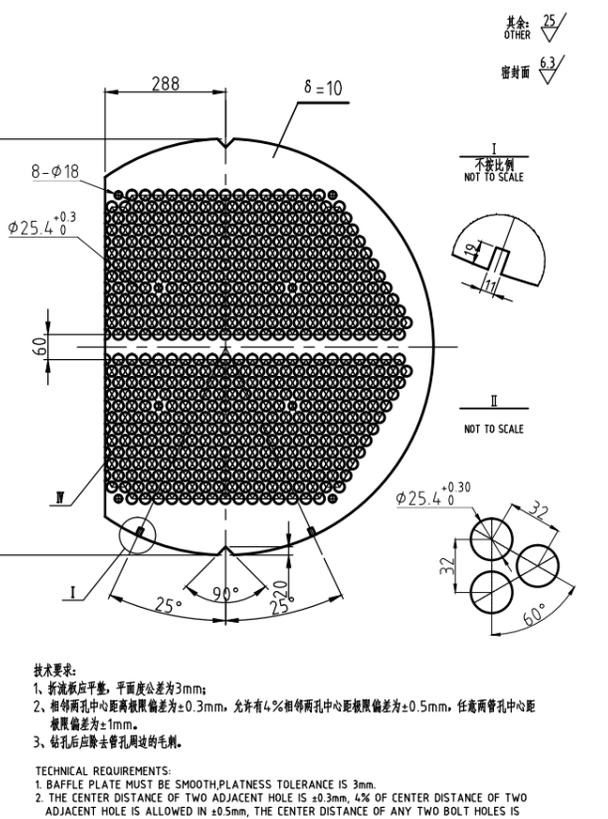
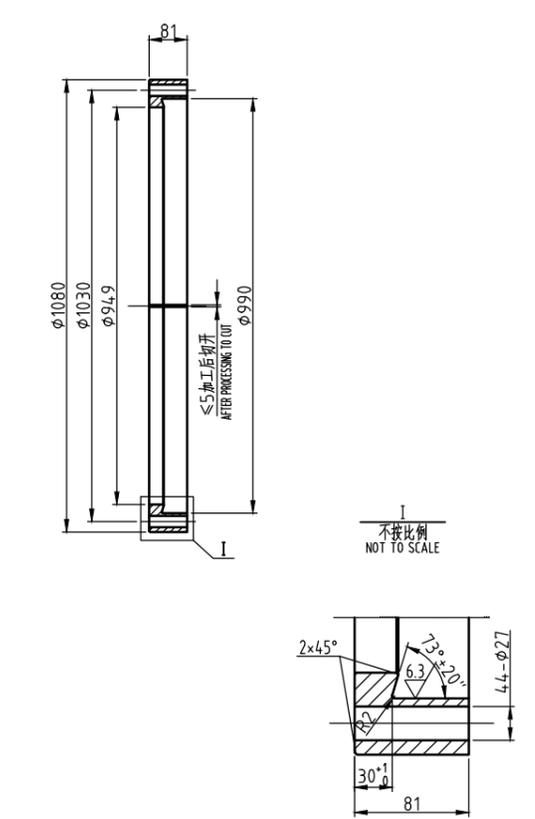
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
ITEM NO.	DRAW NO. OR STANDARD NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
3	GB/T25198-2010	封头 SDH800×14(13)	1	16MnII	-	-	
2	-	耳罩 <math>\phi 20</math> RIB PLATE	1	Q345R	-	-	



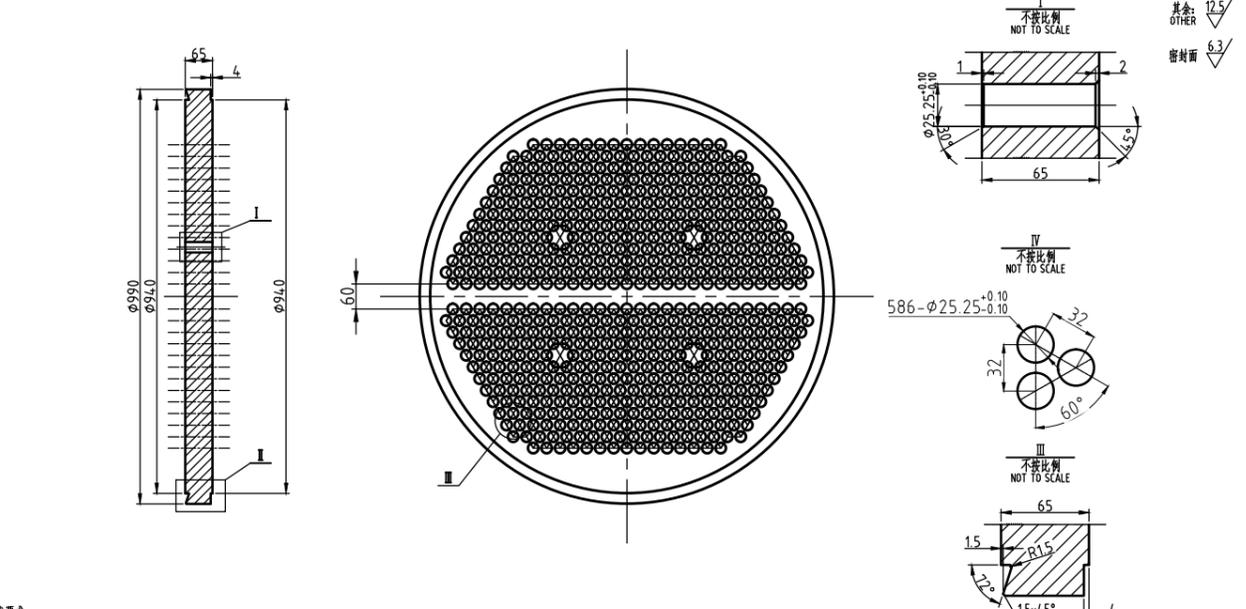
技术要求:  
 1、管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.4mm。  
 2、管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.1mm。  
 3、管板钻后>96%允许孔距偏差必须>5.7768mm,允许最小孔距偏差(<math>\le 4\%</math>的孔距数为)4.05mm。  
 4、螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间距长限偏差为<math>\pm 0.6\text{mm}</math>,任意两螺栓孔间距长限偏差为<math>\pm 1.5\text{mm}</math>。

TECHNICAL REQUIREMENTS  
 1. WHEN SEALING SURFACE OF TUBE-SHEET IS PERPENDICULAR TO THE AXIS OF THE SHELL, THE TOLERANCE IS 0.4mm.  
 2. THE PORE MUST BE PERPENDICULAR TO THE SEALING SURFACE OF TUBE-SHEET, THE TOLERANCE IS 0.1mm.  
 3. AFTER DRILLING HOLES, ALLOWED WIDTH BETWEEN TWO HOLES WILL BE EQUAL OR GREATER THAN 96%, MUST BE EQUAL OR GREATER THAN 5.7475mm, MINIMUM ALLOWED WIDTH BETWEEN TWO HOLES (WIDTHS SHOULD BE EQUAL OR LESSER THAN 4%) IS 3.48mm.  
 4. THE CENTRAL CIRCLE DIAMETER OF BOLT HOLES AND THE LIMIT DEVIATION OF CHORD LENGTH BETWEEN TWO ADJACENT HOLES IS  $\pm 0.6\text{mm}$ , THE LIMIT DEVIATION OF ANY TWO BOLT HOLES IS  $\pm 1.5\text{mm}$ .

序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
ITEM NO.	DRAW NO. OR STANDARD NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
1	GB/T25198-2010	封头 SDH800×14(13)	1	16MnII	-	-	
2	-	耳罩 <math>\phi 20</math> RIB PLATE	1	Q345R	-	-	



序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
ITEM NO.	DRAW NO. OR STANDARD NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
2	Q235-B	折流板 <math>\phi 10</math> BAFFLE PLATE	1	Q235-B	-	-	



技术要求:  
 1、管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.4mm。  
 2、管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.1mm。  
 3、管板钻后>96%允许孔距偏差必须>5.7768mm,允许最小孔距偏差(<math>\le 4\%</math>的孔距数为)4.05mm。  
 4、螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间距长限偏差为<math>\pm 0.6\text{mm}</math>,任意两螺栓孔间距长限偏差为<math>\pm 1.5\text{mm}</math>。

TECHNICAL REQUIREMENTS  
 1. WHEN SEALING SURFACE OF TUBE-SHEET IS PERPENDICULAR TO THE AXIS OF THE SHELL, THE TOLERANCE IS 0.4mm.  
 2. THE PORE MUST BE PERPENDICULAR TO THE SEALING SURFACE OF TUBE-SHEET, THE TOLERANCE IS 0.1mm.  
 3. AFTER DRILLING HOLES, ALLOWED WIDTH BETWEEN TWO HOLES WILL BE EQUAL OR GREATER THAN 96%, MUST BE EQUAL OR GREATER THAN 5.748mm, MINIMUM ALLOWED WIDTH BETWEEN TWO HOLES (WIDTHS SHOULD BE EQUAL OR LESSER THAN 4%) IS 4.05mm.  
 4. THE CENTRAL CIRCLE DIAMETER OF BOLT HOLES AND THE LIMIT DEVIATION OF CHORD LENGTH BETWEEN TWO ADJACENT HOLES IS  $\pm 0.6\text{mm}$ , THE LIMIT DEVIATION OF ANY TWO BOLT HOLES IS  $\pm 1.5\text{mm}$ .

序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
ITEM NO.	DRAW NO. OR STANDARD NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
8	SR800	浮头管板 FLOATING HEAD TUBE PLATE	1	16MnII	243	243	

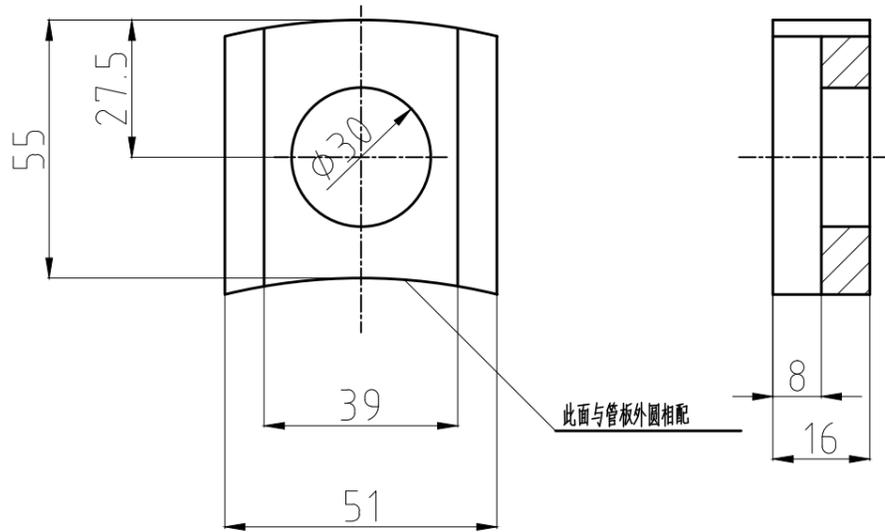
设计	校核	审核	批准	日期
DESIGN	CHECK	REVIEW	APPROVAL	DATE

江苏德翔化工机械有限公司  
 Jiangsu Dexiang Chemical Machinery Co., Ltd

净化水冷却器  
 BES1000-1.48/1.18-275-6/25-21

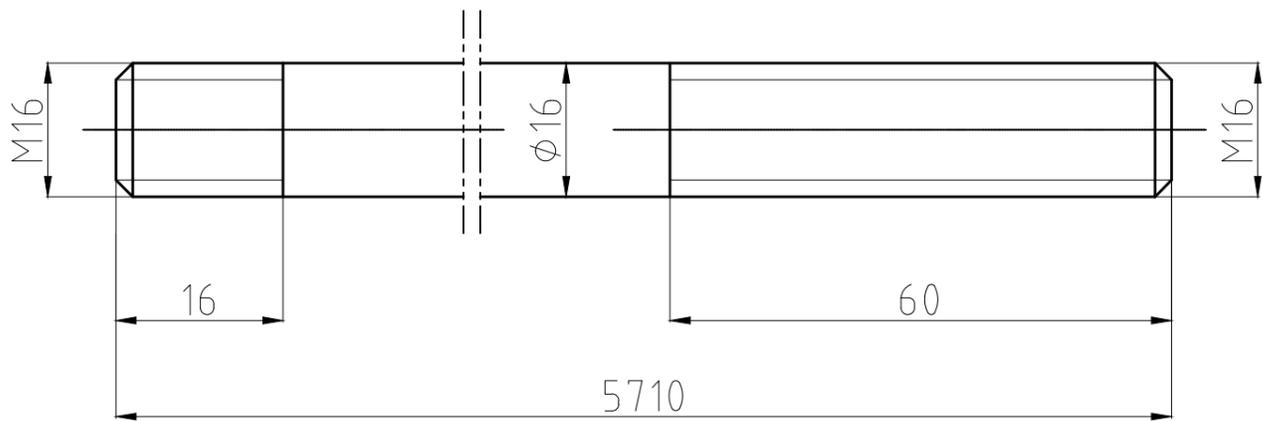
设备位号: 18-E-102A/B  
 图号: DX2019-010-01  
 设计阶段: 施工图  
 版次: 第 3 版  
 日期: 共 4 页

其余:  $\frac{25}{\sphericalangle}$



10	防松支耳	Q235-B	0.5		DX2019-010-03	DX2019-010-00					
件号 PART NO.	名称 DESIGNATION	材料 MATERIAL	质量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 IN FIGURE NO.	装配图号 ASSEMBLY DRAWING NO.					
标记 MARK	处数 NUMBERS	分区 PARTITIONS	更改文件号 CHANGE THE FILE NUMBER	签名 SIGNATURE	年月日 DAY MONTH YEAR	标记 MARK	处数 NUMBERS	分区 PARTITIONS	更改文件号 CHANGE THE FILE NUMBER	签名 SIGNATURE	年月日 DAY MONTH YEAR
 德翔化机		江苏德翔化工机械有限公司 Jiangsu Dexiang Chemical Machinery Co.,Ltd				工程名称: PROJECT NAME					
设计 DESIGN			净化水冷却器 BES1000-1.48/1.18-275-6/25-2 I 零部件图 COMPONENT DIAGRAM			设备位号 EQUIPMENT NUMBER	18-E-102A/B				
校核 CHECK						图号 DRAWING NUMBER	DX2019-010-03				
标准化 STAND						设计阶段 DESIGN PHASE	施工图 WORKING DRAWING				
审核 REVIEW						版次 EDITION	日期 DATE				
批准 APPROVAL			比例 SCALE	1:6	图幅 MAP	A2	第 2 张 PAGE 2	共 2 张 2 PAGES			

其余:  $\frac{25}{\nabla}$



6	拉杆 TIE ROD	Q235-B	9.0		DX2019-010-02	DX2019-010-00					
件号 PART NO.	名称 DESIGNATION	材料 MATERIAL	质量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 IN FIGURE NO.	装配图号 ASSEMBLY DRAWING NO.					
标记 MARK	处数 NUMBERS	分区 PARTITIONS	更改文件号 CHANGE THE FILE NUMBER	签名 SIGNATURE	年月日 DAY MONTH YEAR	标记 MARK	处数 NUMBERS	分区 PARTITIONS	更改文件号 CHANGE THE FILE NUMBER	签名 SIGNATURE	年月日 DAY MONTH YEAR
 德翔化机		江苏德翔化工机械有限公司 Jiangsu Dexiang Chemical Machinery Co.,Ltd				工程名称: PROJECT NAME					
设计 DESIGN			净化水冷却器 BES1000-1.48/1.18-275-6/25-2 I 零部件图 COMPONENT DIAGRAM			设备位号 EQUIPMENT NUMBER	18-E-102A/B				
校核 CHECK						图号 DRAWING NUMBER	DX2019-010-02				
标准化 STAND						设计阶段 DESIGN PHASE	施工图 WORKING DRAWING				
审核 REVIEW						版次 EDITION	日期 DATE				
批准 APPROVAL			比例 SCALE	1:6	图幅 MAP	A2	第 2 张 PAGE 2	共 2 张 2 PAGES			