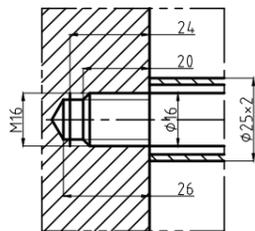
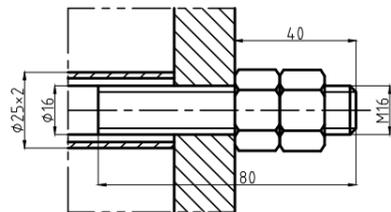


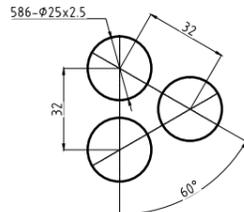
拉杆连接详图
不按比例
NOT TO SCALE



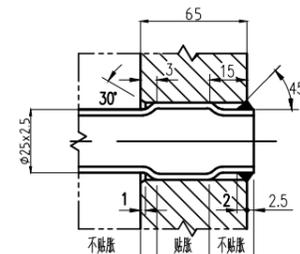
拉杆与折流板连接固定结构图
不按比例
NOT TO SCALE



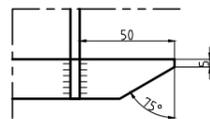
换热管排列形式
不按比例
NOT TO SCALE



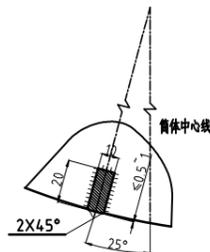
换热管与管板连接详图
不按比例
NOT TO SCALE



滑板与折流板连接详图
不按比例
NOT TO SCALE



滑板的连接与布置详图
不按比例
NOT TO SCALE



技术要求

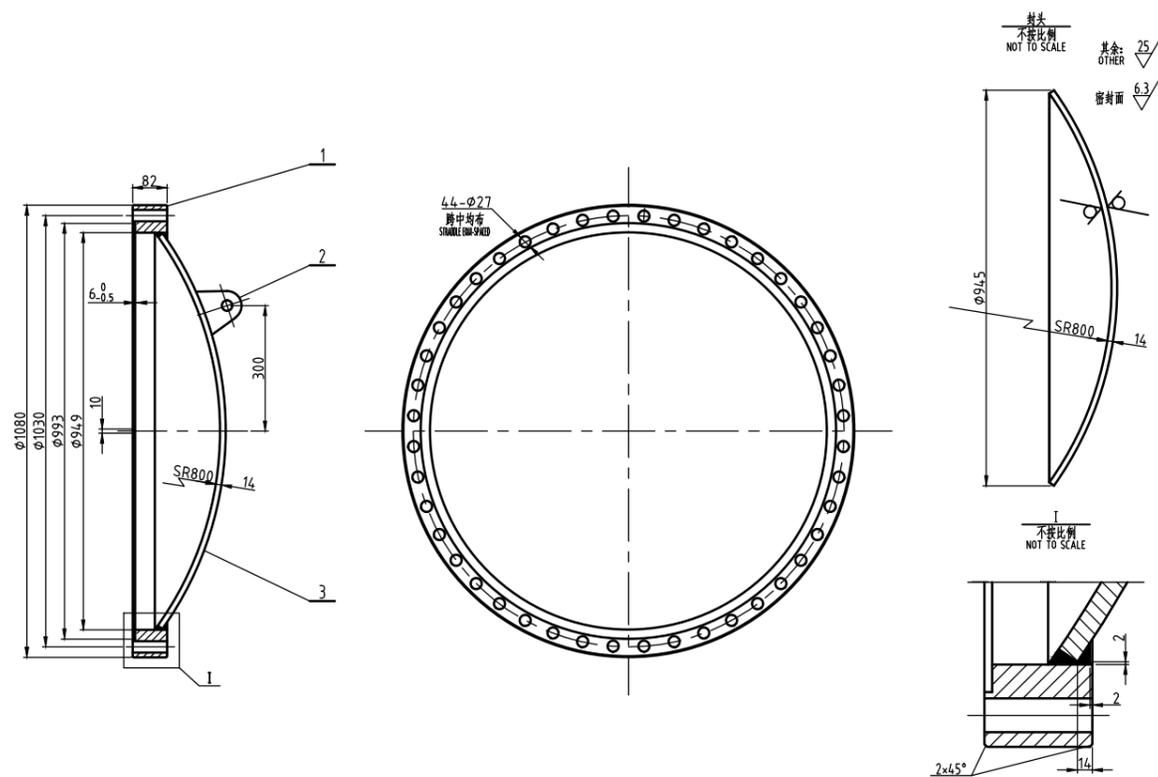
- 1、本设备按GB/T151-2014《热交换器》中的I级要求进行制造、试验和验收。
- 2、换热管标准为GB994.8-2013,其外径偏差为±0.10mm,壁厚偏差为±10%S。
- 3、管板密封面与壳体轴线垂直,其垂直度公差为1mm。
- 4、换热管和管板的连接采用强度焊加贴胀。
- 5、除图中注明外,所有角焊缝的焊脚高度均等于较薄板的厚度,并须是连续焊。
- 6、换热管采用整根制作不允许拼接;换热管与管板焊接前需逐根进行水压试验,试验压力为1.85MPa,试验合格后方可进行焊接。
- 7、其余按总图技术要求进行制造、试验和验收。

总重量: 6150kg

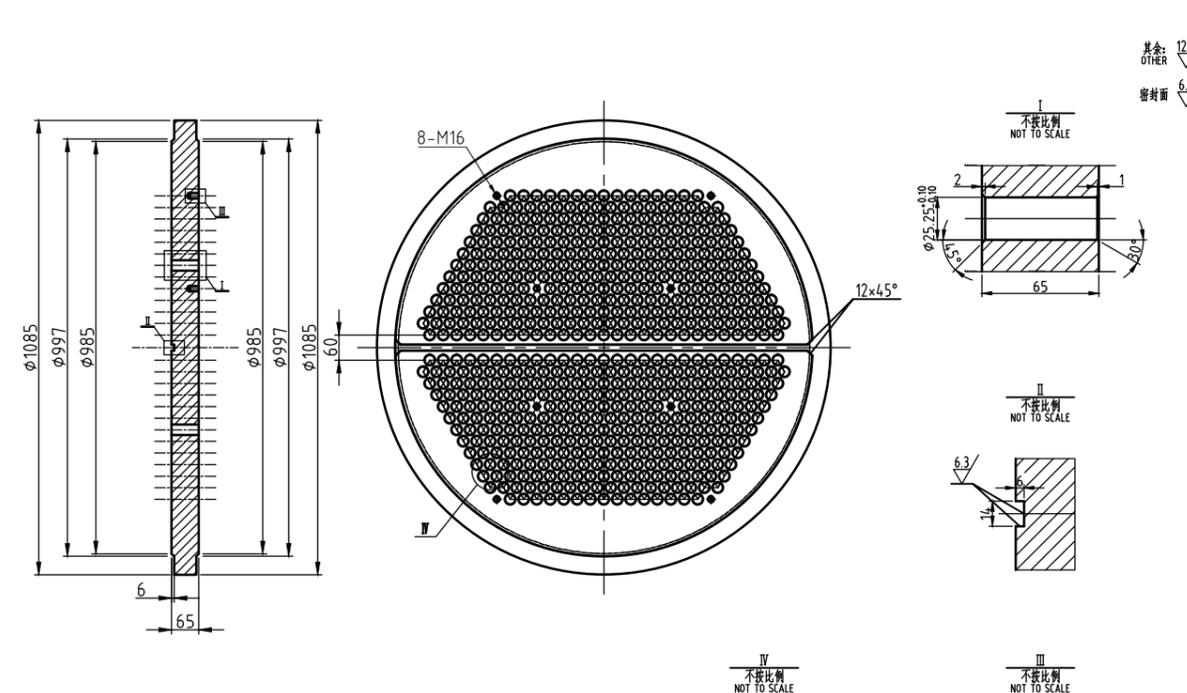
序号 ITEM NO.	图号或标准号 DRAW NO. OR STANDARD NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
10	DX2019-010-03	防松支耳	2	Q235-B	0.5	1.0	
9		导轨 δ=10	2	Q235-B	6.5	13.0	
8	DX2019-010-01	浮动管板 δ=65	1	16MnII		243	
7		螺母 M16	16	Q235-B	0.05	0.8	
6	DX2019-010-02	拉杆II φ16 L=5710	8	Q235-B	9.0	72	
5		换热管 φ25x2.5 L=6000	586	10#	8.322	4876.7	
4		定距管II φ25x2 L=290	144	20#	0.34	49	
3		定距管I φ25x2 L=235	16	20#	0.27	4.32	
2	DX2019-010-01	折流板 δ=10	19	Q235-B	30	570	
1	DX2019-010-01	左管板 δ=65	1	16MnII		321	

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

		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 BES1000-148/118-275-6/25-21		设备位号 EQUIPMENT NUMBER	18-E-102A/B
校核 CHECK				图号 DRAWING NUMBER	DX2019-010-00
标准化 STAND		装配图 ASSEMBLY DIAGRAM		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	1:15	图幅 MAP	A3
		第 PAGE	1	共 共	1 1



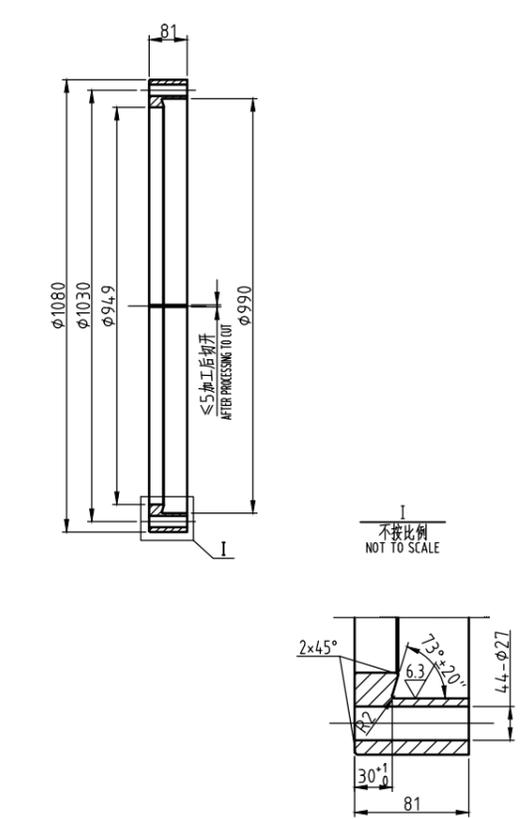
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
ITEM NO.	DRAW NO. OR STANDARD NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
1		浮头法兰 678 FLOATING HEAD FLANGE	1	16MnII	-	-	
3	GB/T25198-2010	封头 SDH800×14(13) FLANGE	1	Q345R	-	-	
2	-	吊耳 φ20 RIB PLATE	1	Q345R	-	-	



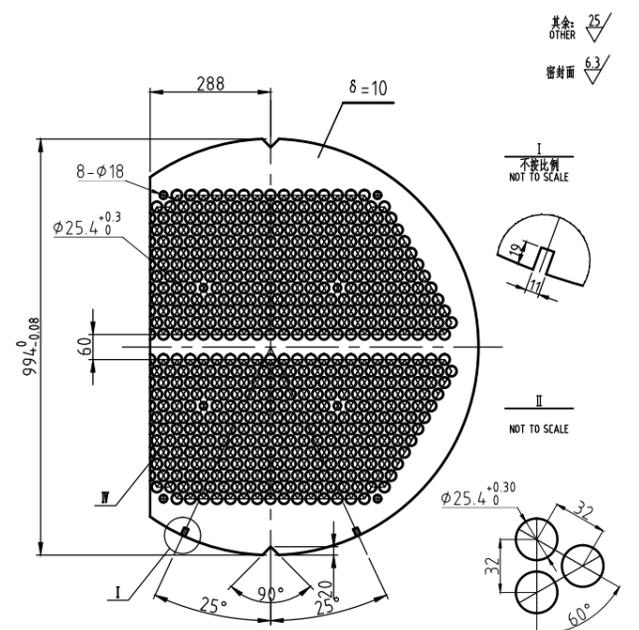
技术要求:
 1、管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.4mm。
 2、管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.1mm。
 3、管板钻后≥96%允许孔距偏差必须≥5.7768mm,允许最小孔距偏差(≤4%的孔距数为)4.05mm。
 4、螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间距长限偏差为±0.6mm,任意两螺栓孔间距长限偏差为±1.5mm。

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 5.7768mm, 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 ±0.6mm, THE LIMIT DEVIATION OF ANY TWO BOLT HOLES IS ±1.5mm.

件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
ITEM NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	IN FIGURE NO.	ASSEMBLY DRAWING NO.
1	左管板 LEFT TUBE PLATE	16MnII	321	-	DX2019-010-01	DX2019-010-00



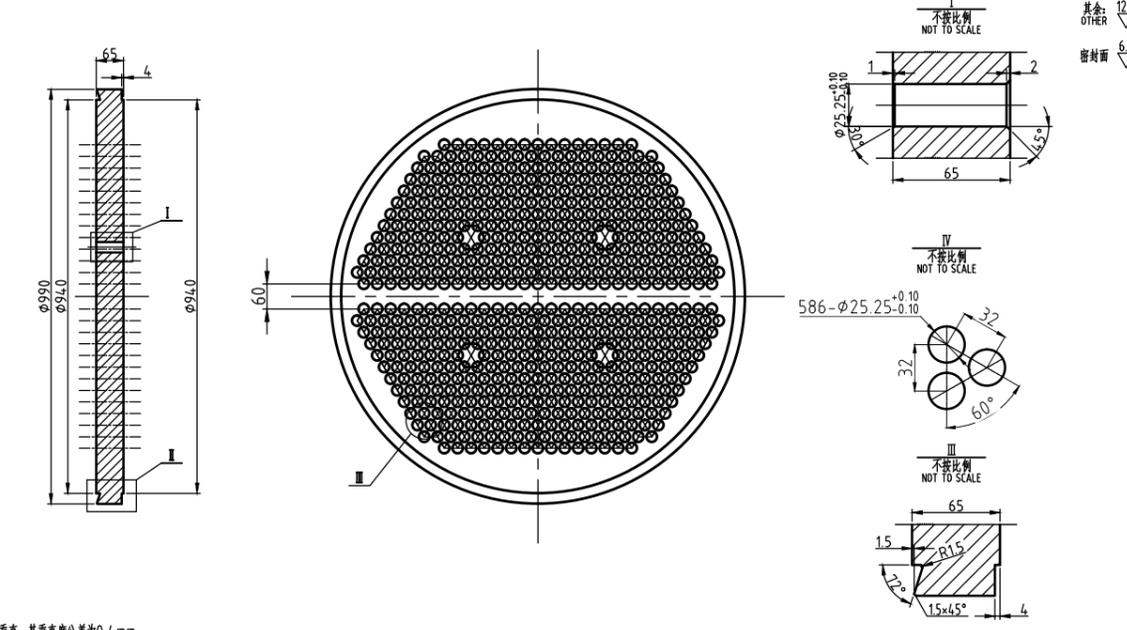
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
ITEM NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	IN FIGURE NO.	ASSEMBLY DRAWING NO.
1	钩圈 φ81 HOOK RING	16MnII	-	-	DX2019-010-01	DX2019-010-00



技术要求:
 1、折流板应平整,平面度公差为3mm;
 2、相邻两孔中心距偏差为±0.3mm,允许有4%相邻两孔中心距偏差为±0.5mm,任意两管孔中心距限偏差为±1mm。
 3、钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

TECHNICAL REQUIREMENTS:
 1. BAFFLE PLATE MUST BE SMOOTH, PLATNESS TOLERANCE IS 3mm.
 2. THE CENTER DISTANCE OF TWO ADJACENT HOLE IS ±0.3mm, 4% OF CENTER DISTANCE OF TWO ADJACENT HOLE IS ALLOWED IN ±0.5mm, THE CENTER DISTANCE OF ANY TWO BOLT HOLES IS ±1mm.
 3. RAGGING SURROUNDING THE PIPE HOLE AFTER DRILLING.

件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
ITEM NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	IN FIGURE NO.	ASSEMBLY DRAWING NO.
2	折流板 φ10 BAFFLE PLATE	Q235-B	-	-	DX2019-010-01	DX2019-010-00



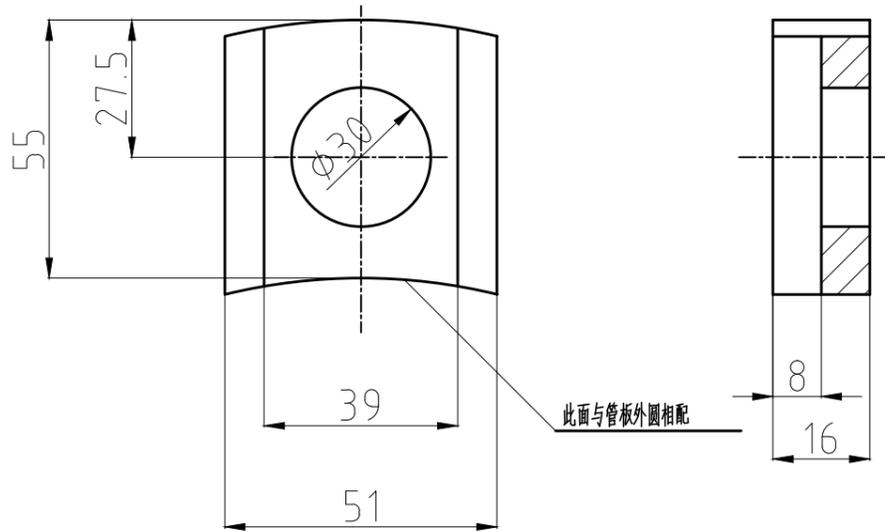
技术要求:
 1、管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.4mm。
 2、管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.1mm。
 3、管板钻后≥96%允许孔距偏差必须≥5.7768mm,允许最小孔距偏差(≤4%的孔距数为)4.05mm。
 4、螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间距长限偏差为±0.6mm,任意两螺栓孔间距长限偏差为±1.5mm。

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 5.7768mm, 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 ±0.6mm, THE LIMIT DEVIATION OF ANY TWO BOLT HOLES IS ±1.5mm.

件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
ITEM NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	IN FIGURE NO.	ASSEMBLY DRAWING NO.
8	浮头管板 FLOATING HEAD TUBE PLATE	16MnII	243	-	DX2019-010-01	DX2019-010-00

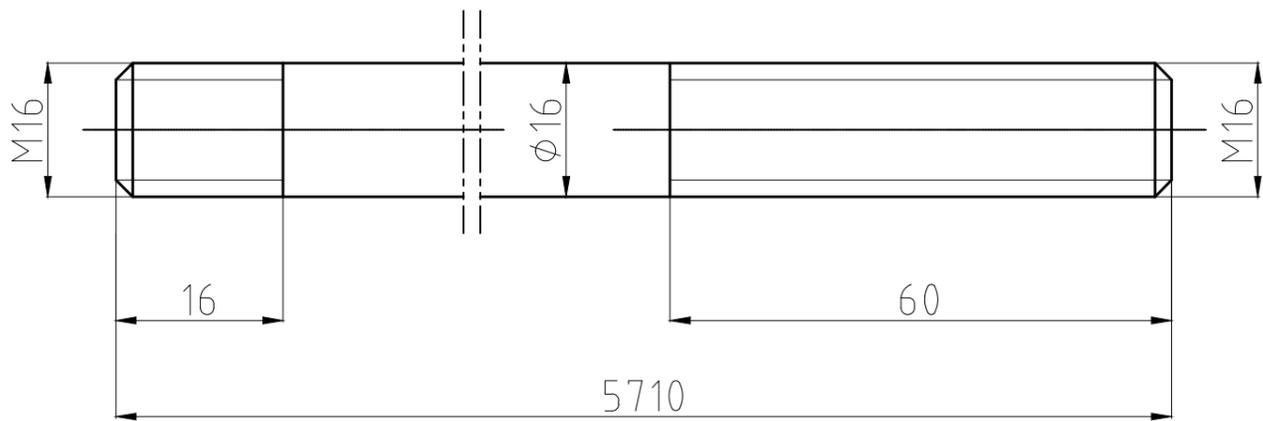
设计 DESIGN	校核 CHECK	审核 REVIEW	批准 APPROVAL	日期 DATE
江苏德翔化工机械有限公司 Jiangsu Dexiang Chemical Machinery Co., Ltd.				设备位号 EQUIPMENT NUMBER 18-E-102A/B 图号 DRAWING NUMBER DX2019-010-01 设计阶段 DESIGN PHASE 施工图 WORKING DRAWING 版次 EDITION 第 3 页 共 4 页 PAGE 3 & 4
项目名称 PROJECT NAME 净化水冷却器 BES1000-148/118-275-6/25-21 零部件图 COMPONENT DIAGRAM		比例 SCALE A1 图幅 MAP 第 3 页 共 4 页 PAGE 3 & 4		

其余: $\frac{25}{\nabla}$



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			