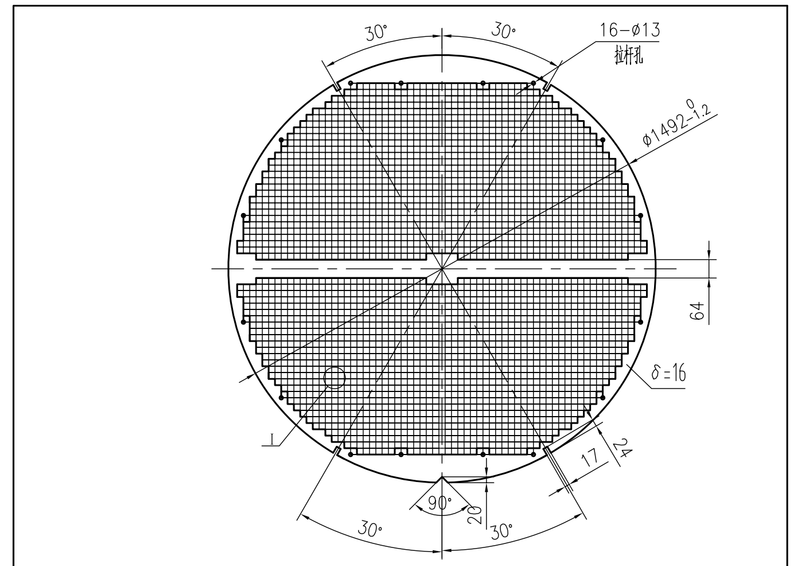
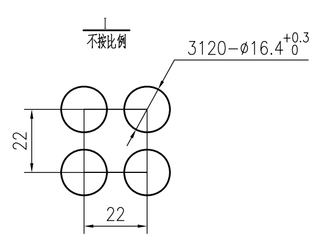




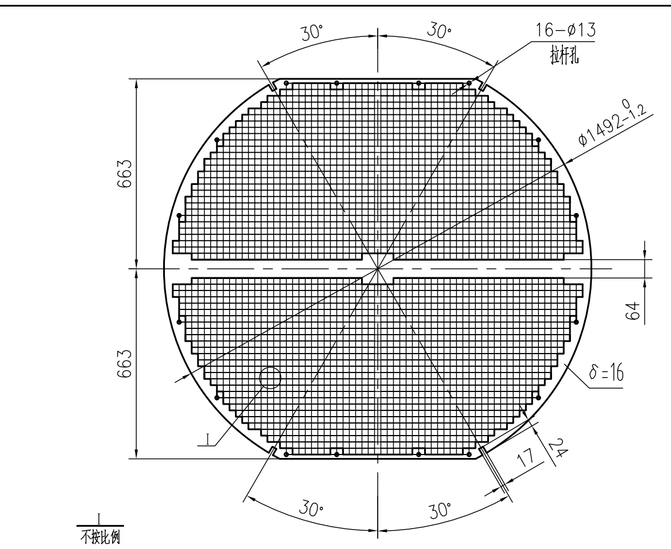
技术要求

1、支撑板应平整，平面度公差3mm.。

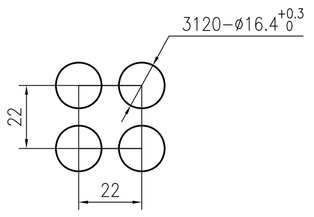
2、支撑板相邻两管孔中心距极限偏差±0.3mm，允许有4％相邻两管孔中心距极限偏差±0.5mm,任意两管孔中心距极限偏差±1mm。

3、 支撑板钻孔后应除去管孔周边毛刺。

8-5	折流板I	S30408	1	140.6		HJS-12070-02	HJS-12070-01
件号	名　称	材料	数量	单重	比例	所在图号	装配图号



不按比例



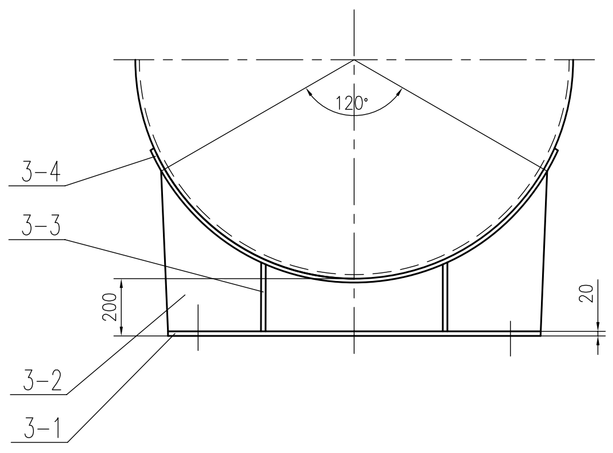
技术要求

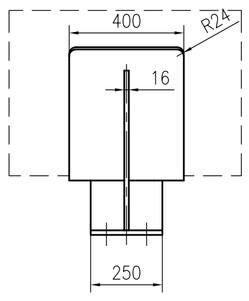
1、支撑板应平整，平面度公差3mm.。

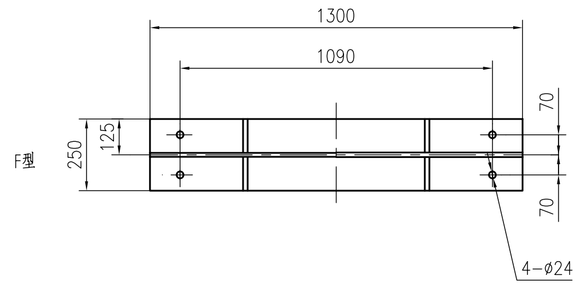
2、支撑板相邻两管孔中心距极限偏差±0.3mm，允许有4％相邻两管孔中心距极限偏差±0.5mm,任意两管孔中心距极限偏差±1mm。

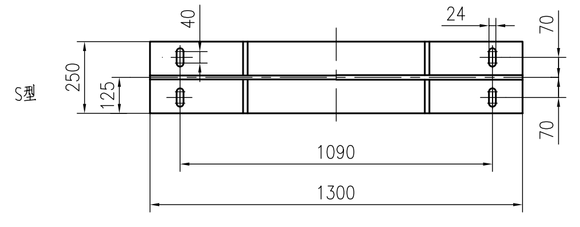
3、 支撑板钻孔后应除去管孔周边毛刺。

8-14	折流板II	S30408	3	131		HJS-12036-02	HJS-12036-01
件号	名　称	材料	数量	单重	比例	所在图号	装配图号



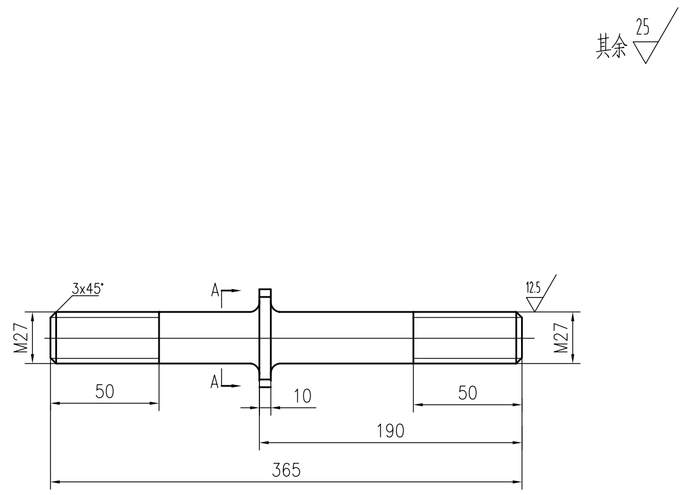






注：每台F型、S型各1件

3-4		垫板 δ=14	1	Q345R		78.8	
3-3		筋板 δ=16	4	Q235B	355	14.2	
3-2		腹板 δ=16	1	Q235B		46.8	
3-1		底板 δ=20	1	Q235B		51.2	
序号	代　号	名　称	数量	材　料	单件重量	总计重量	备　注
3	鞍座 1500 F/S		Q235B/Q345R	2	191		HJS-12036-03	HJS-12036-00
件号	名　称		材料	数量	单重	比例	所在图号	装配图号

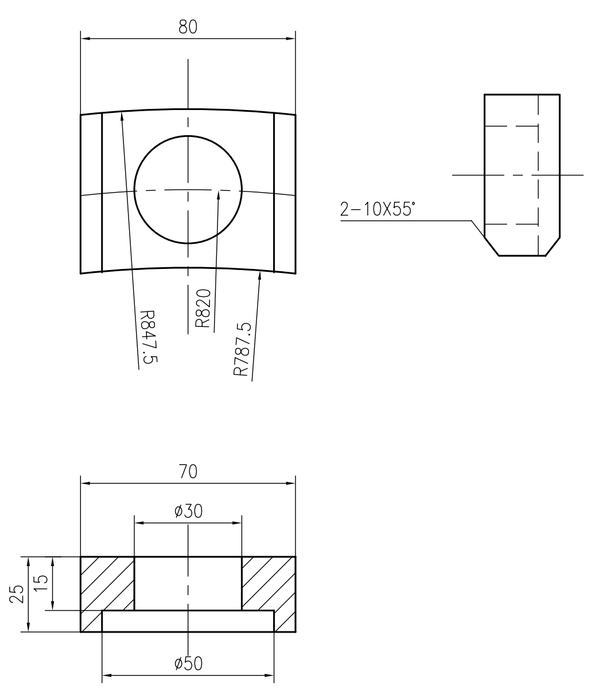


技术要求

1、螺柱参照JB/T4707-2000《等长双头螺柱》制造与验收；

2、未注圆角R3。

16	带肩双头螺柱	35CrMoA	2	5		HJS-12036-03	HJS-12036-00
件号	名　称	材料	数量	单重	比例	所在图号	装配图号



8-15	防松支耳	Q235B	2	0.7/件		HJS-12036-03	HJS-12036-01
件号	名　称	材料	数量	单重	比例	所在图号	装配图号

XHJ 新疆化工机械有限公司设计室

设计			G.V溶液再佛器零件图	重量	
校核				件号	数量
标准化				HJS-12036-03	图号
审核					
批准			比例	比例	