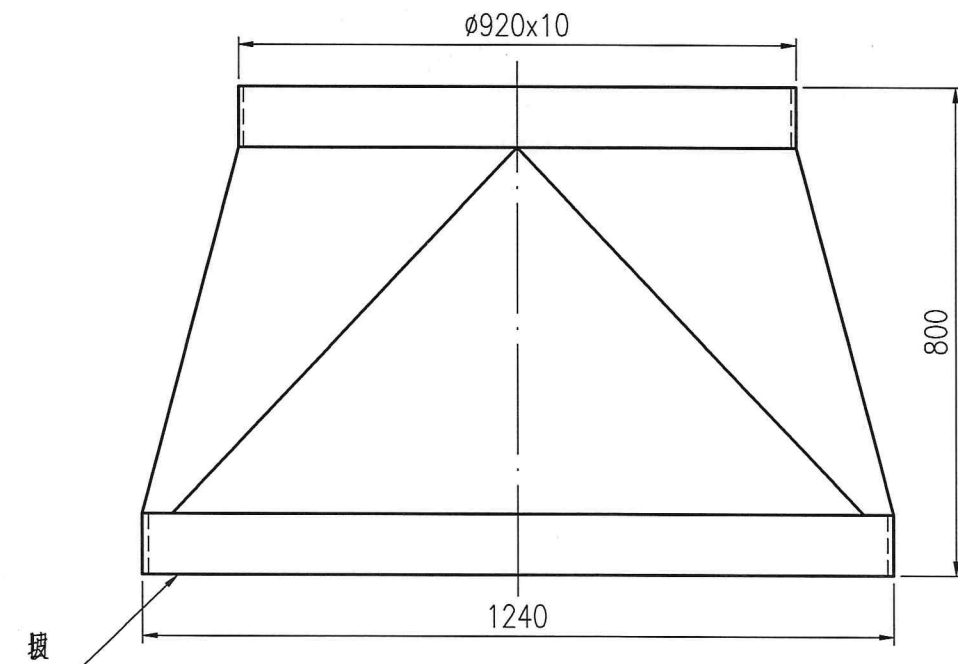
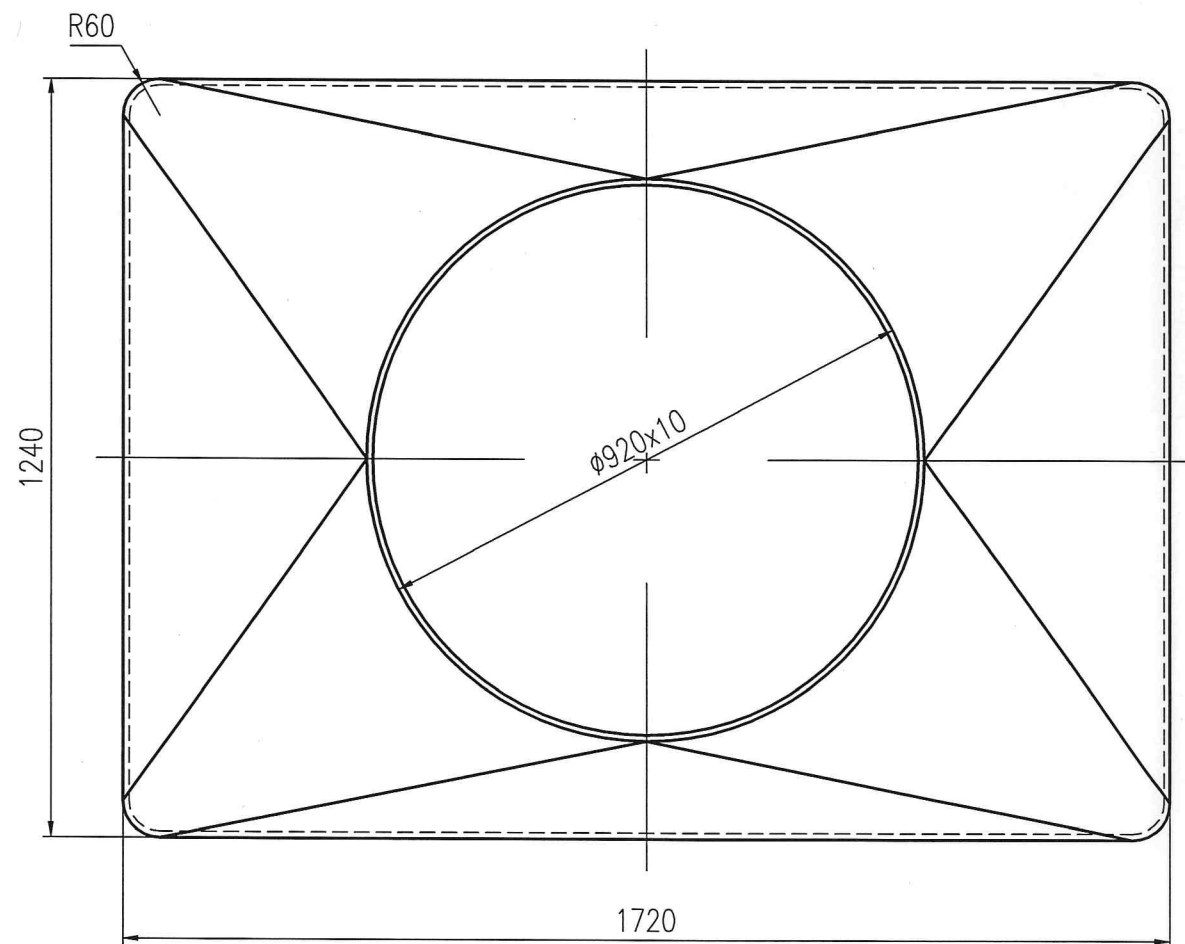
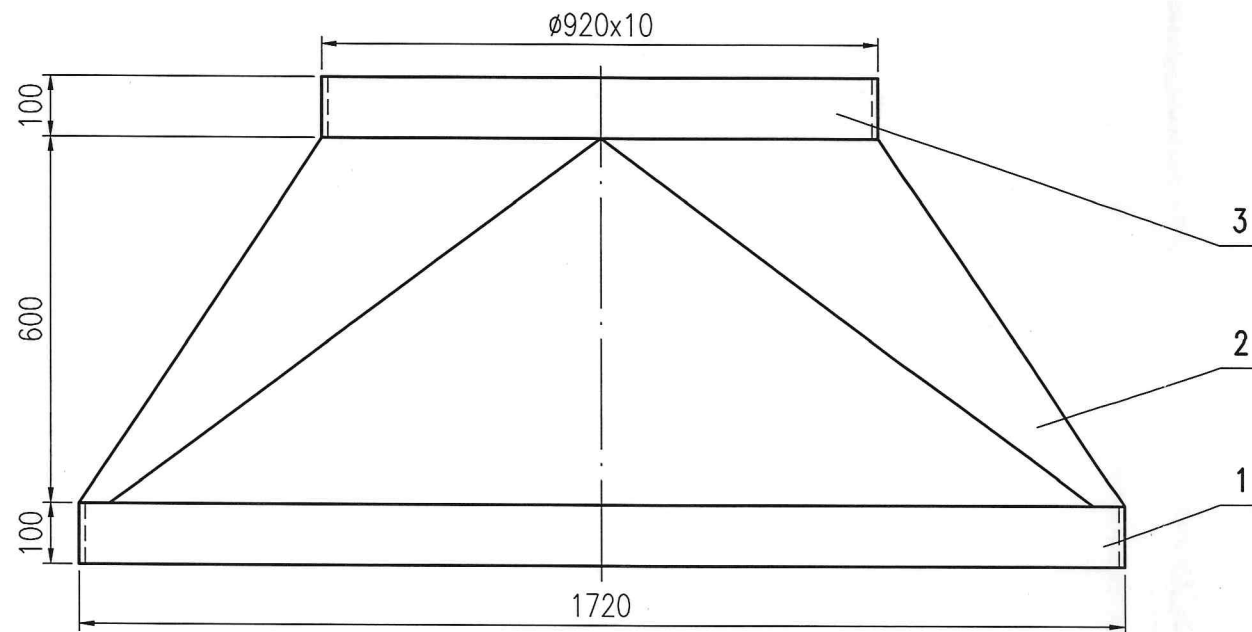
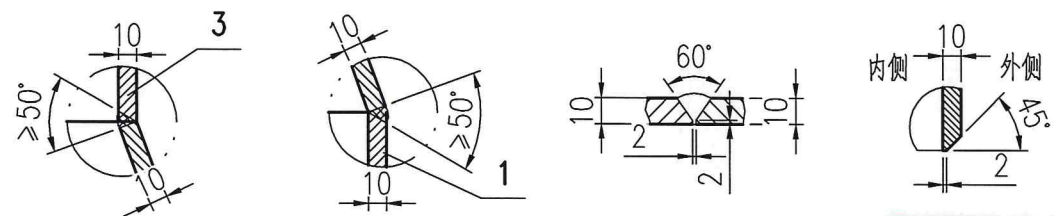




件2与件3焊接详图 1:3 件2与件1焊接详图 1:3 件2焊接详图 1:3 下端视图 1:3



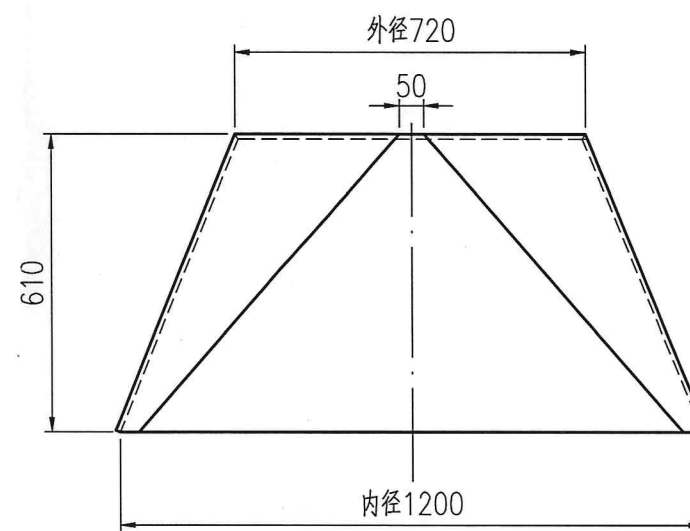
技术要求:

1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 焊接完成后需进行气密试验或煤油渗透试验或PT/MT无损检测以验证焊缝的气密性。

受控文件

3	按本图	接管 $\phi 920 \times 10$ L=100	1	Q355B		22.4		
2	按本图	方变圆 t=10 h=600	1	Q355B		241.7		
1	14SCG2303-1-2-1	方短节	1	Q355B		45.4		
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK	
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.				
				组合件		上接管		
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量			SCALE 比 例
DESIGN 设计	李学亮	2024.11.21	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2024.11.21	309.5	1:12	0
CHECK 校 对	黄杰	2024.11.21	APPROVE 批 准	王德明	2024.11.21	14SCG2303-1-2-0		
REVIEW 审 核	许大宇	2024.11.21				TOTAL-PAGES 共 张		
						No.-PAGE 第 张		

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



3.所有零件先放样再下料。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q235B		天圆地方
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名	DATE 日期		
DESIGN 设计	李学亮	2024.11.21	TECH REVIEW 工艺	陈德	2024.11.21	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例
CHECK 校对	黄杰	2024.11.21	APPROVE 批准	吴伟明	2024.11.21	156.6	1:15
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
						15SCG2303-2-2-2	

THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERAM EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERAM EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.