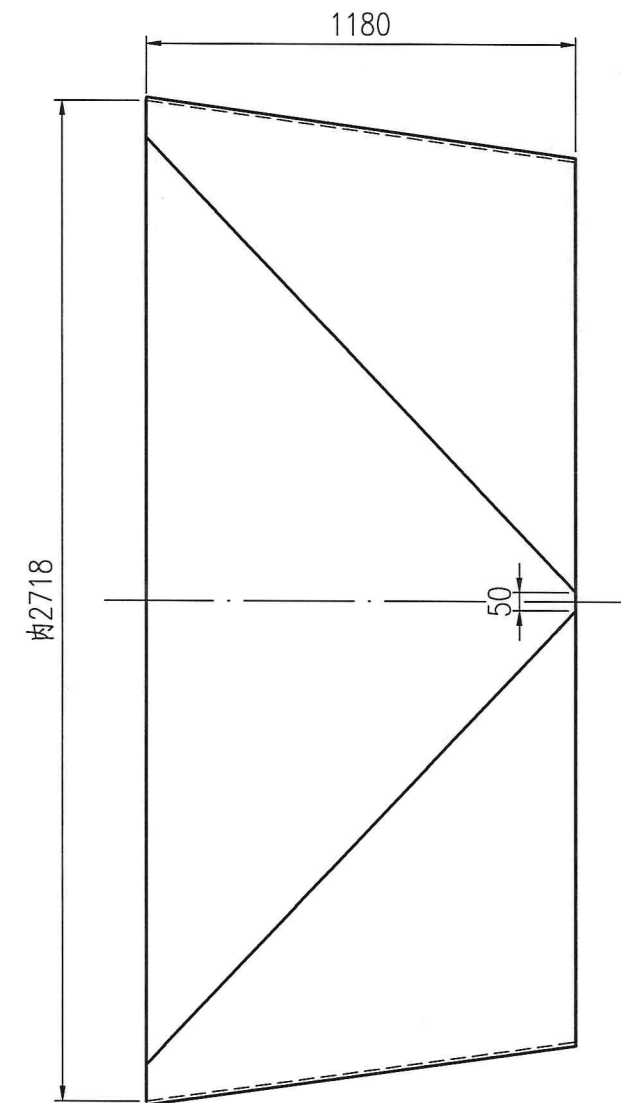
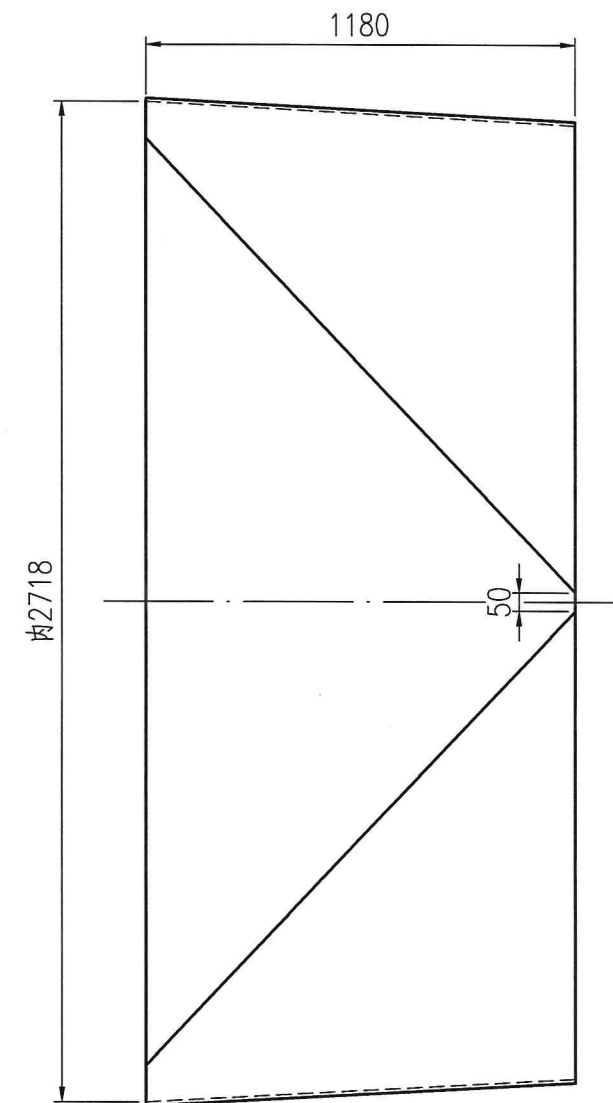
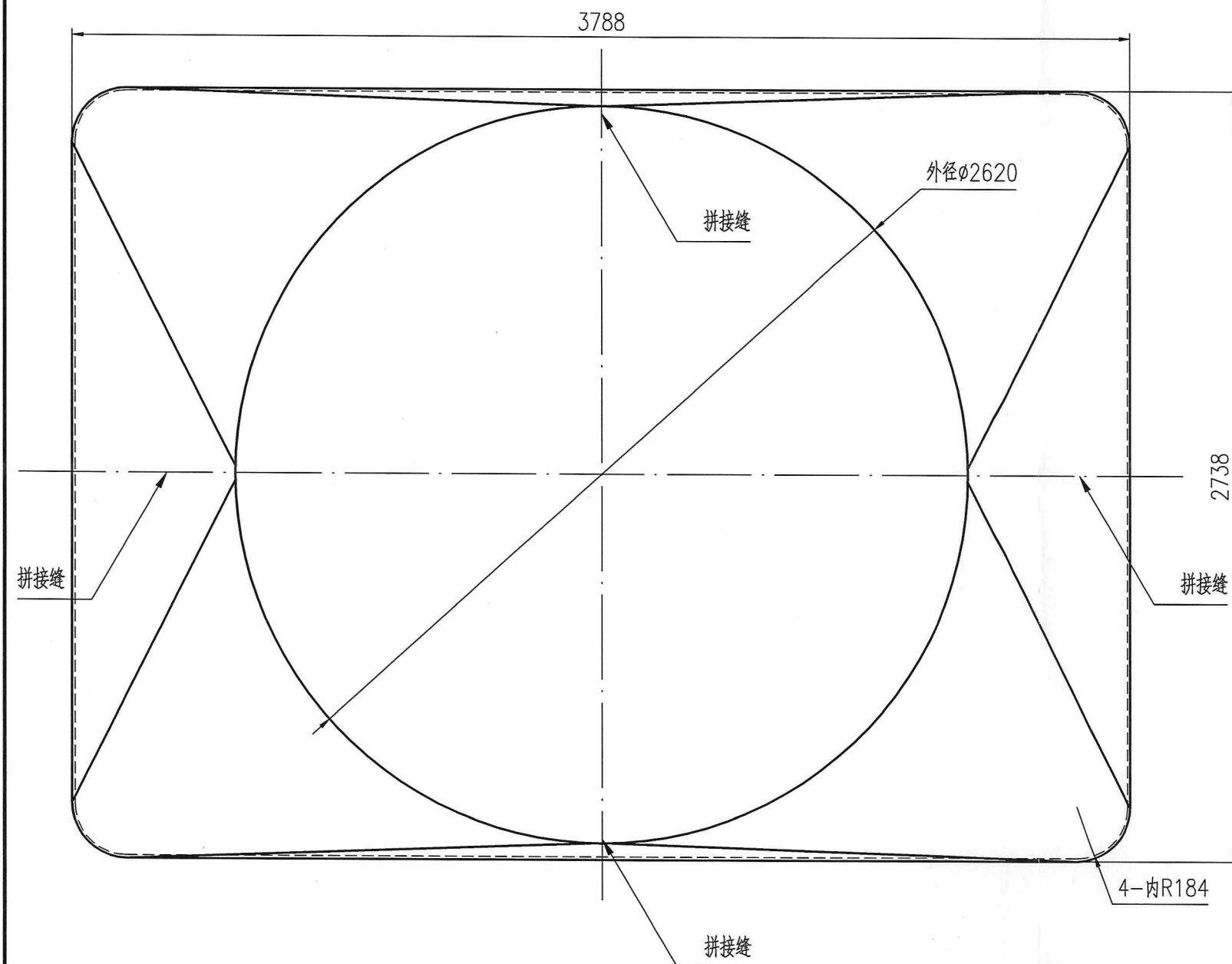


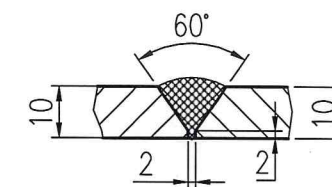


本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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

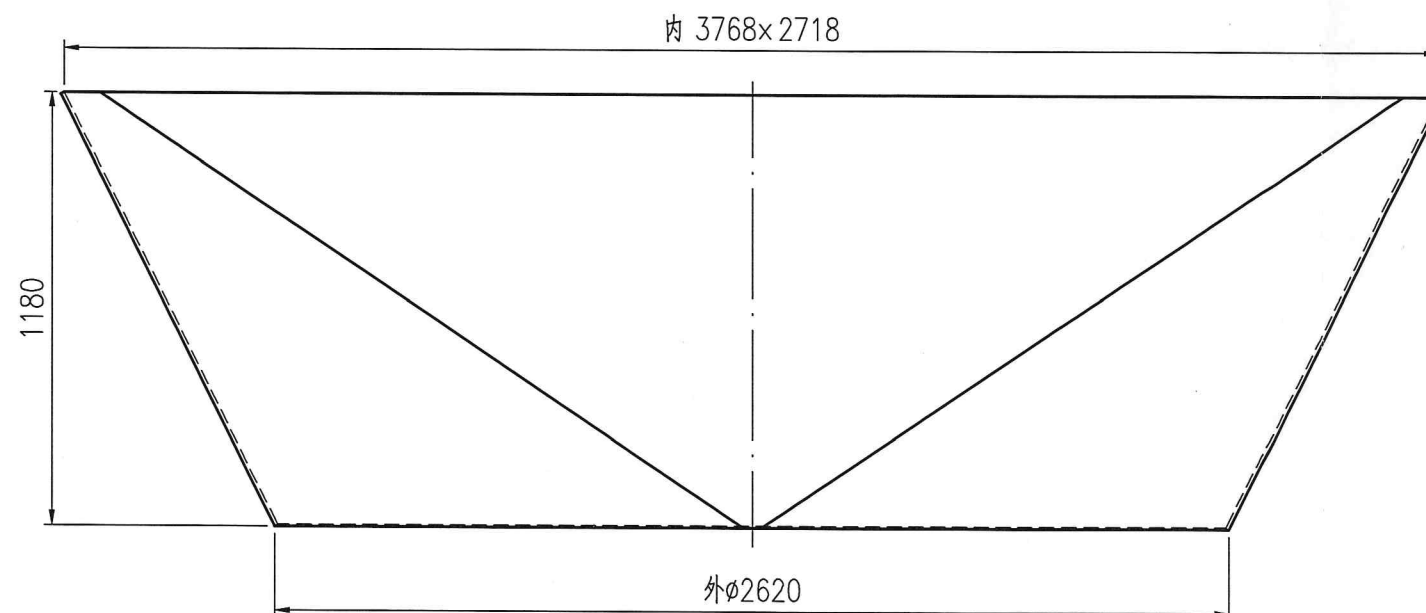


切割⁵⁰板面

焊接详图
1:2



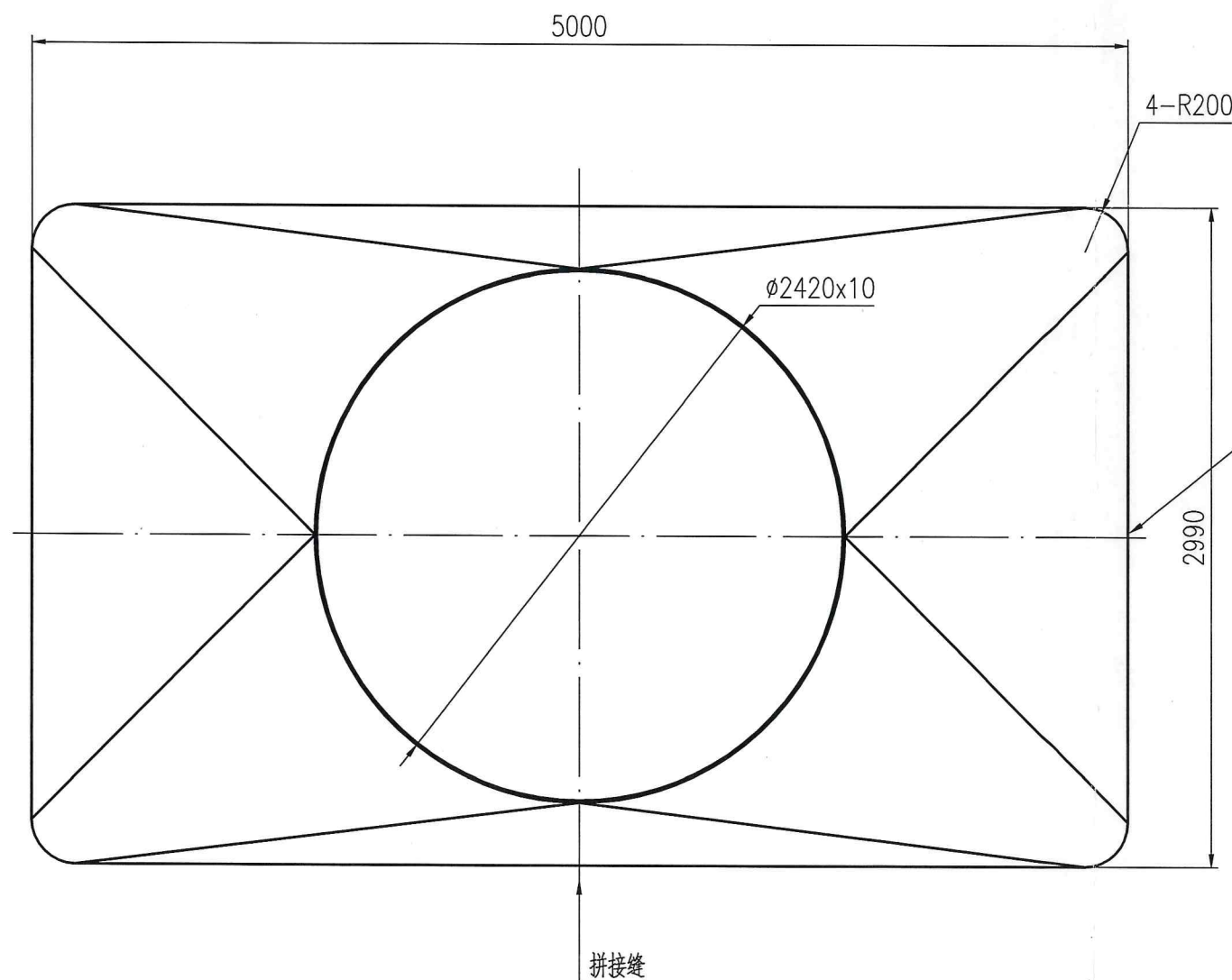
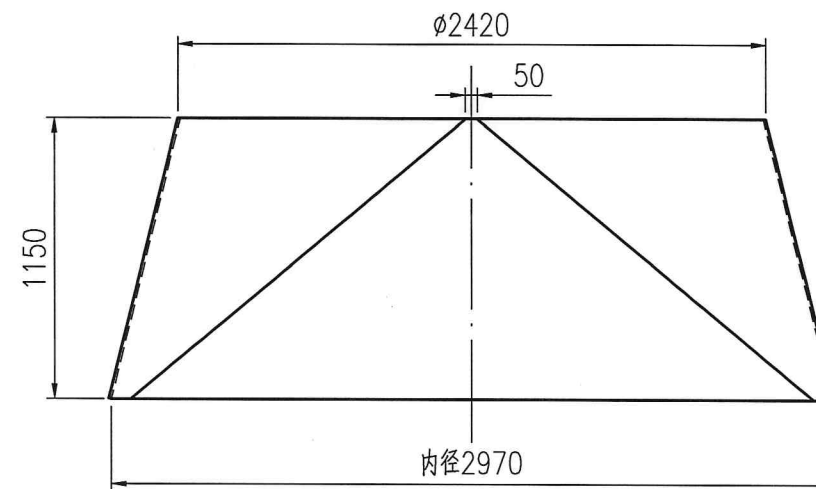
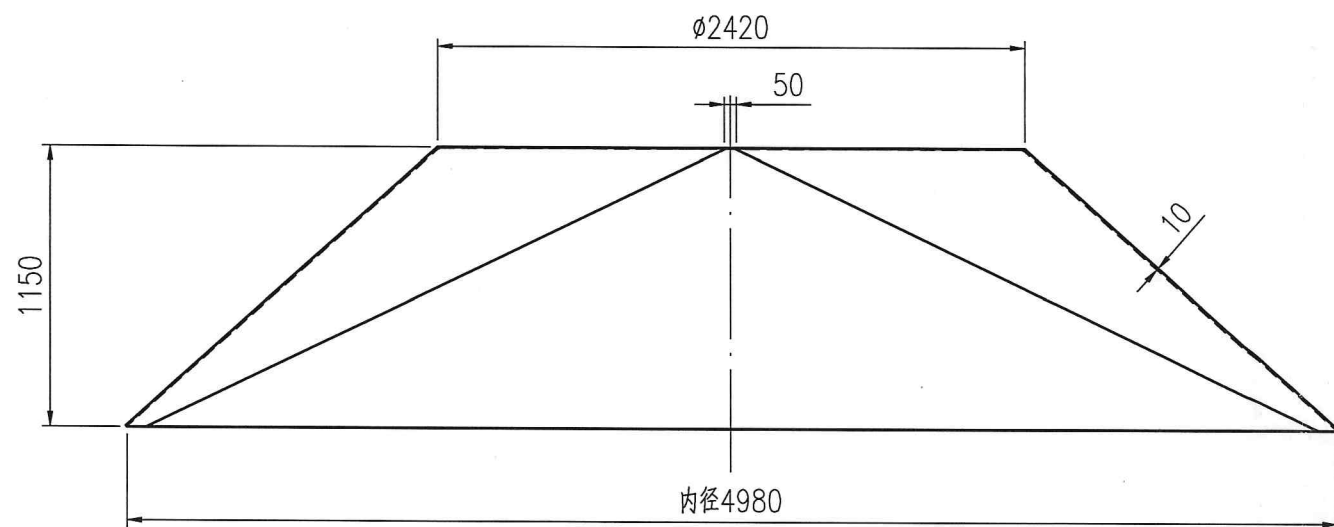
受控文件



24052/0082

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			天圆地方 t=10 h=1180
					S30408			
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	2024.12.13	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2024.12.13	1733.8	1:20	0
CHECK 校 对	黄杰	2024.12.13	APPROVE 批 准	王德明	2024.12.13	TOTAL-PAGES 共 张		
REVIEW 审 核	许大宇	2024.12.13				No.-PAGE 第 张		
						14SCG2406-2-2-2		

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.



拼接缝

技术要求:

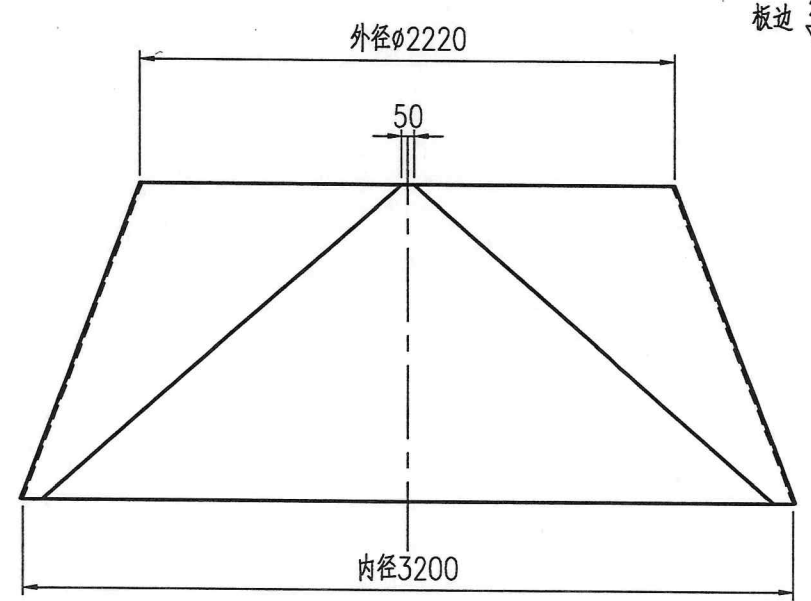
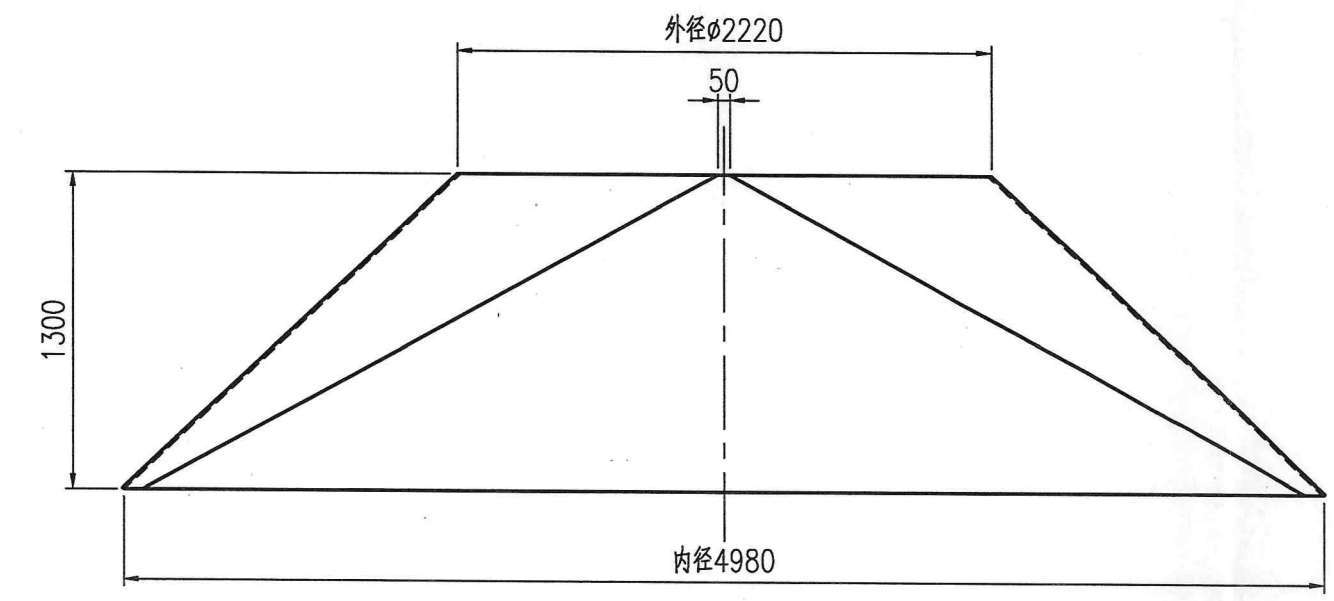
- 1.本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
- 2.所有零件的焊接,在清除焊缝附近的铁锈和油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢,其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
- 3.所有零件先放样再下料。

24052/0083

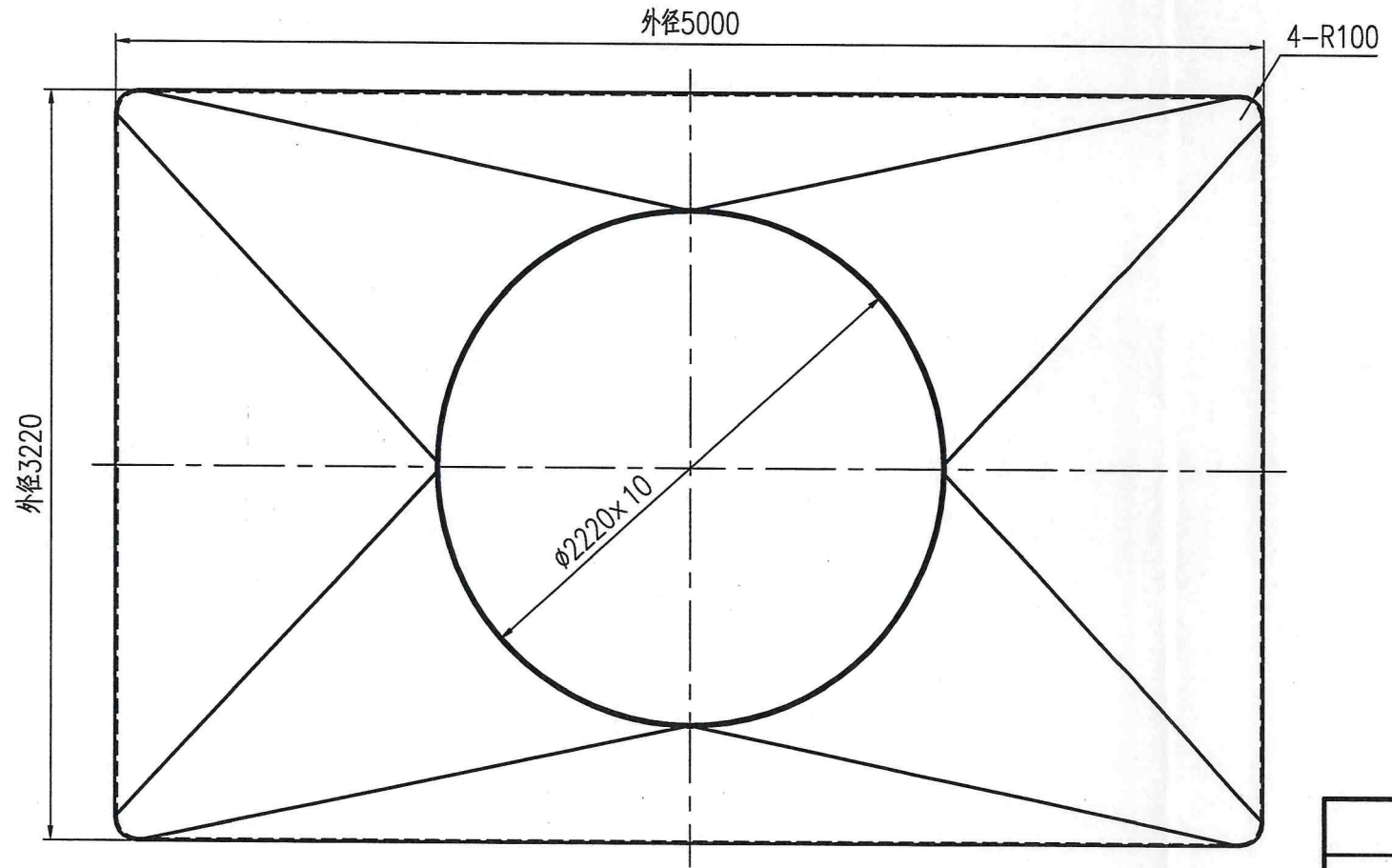
受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司			天圆地方
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					组合件			
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	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	工艺 陈逸	2024.12.13	1385.8	1:30	0	
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	APPROVE 批准 王健明	2024.12.13				
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	
								14SCG2406-1-2-2-0

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.

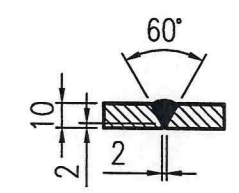


板边 25/其余 ✓



拼接焊缝详图

1:3



受控文件

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有零件先放样再下料。

24 052/0085

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE 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	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	TECH REVIEW 工 艺 内德	2024.12.13	1597	1:30	0
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	APPROVE 批 准 王德明	2024.12.13			
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13			TOTAL-PAGES 共 张		15SCG2406-3-2-2
					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 SOPCERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPCERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.