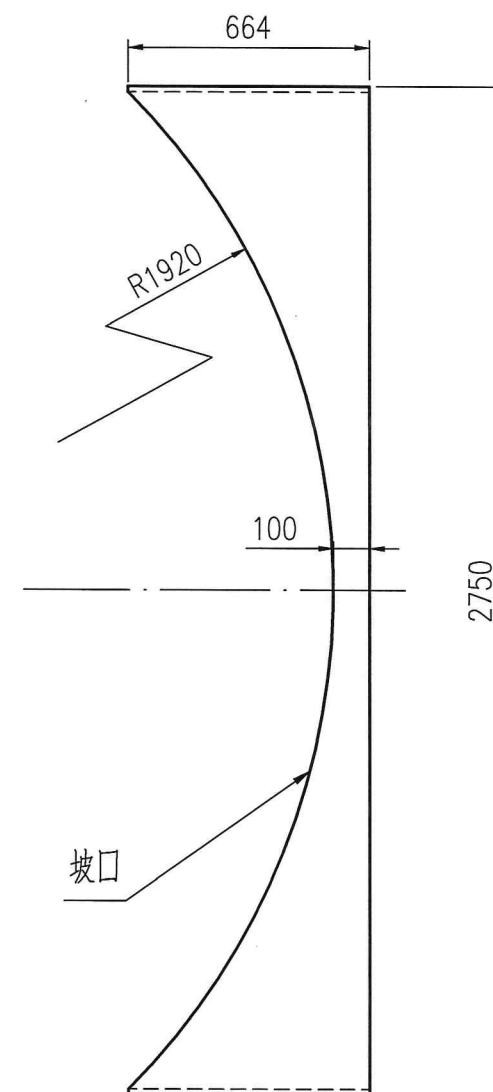
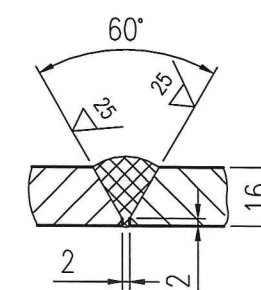
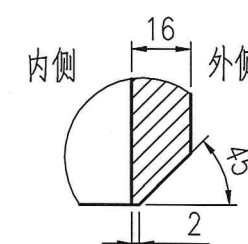




1:2



1:2

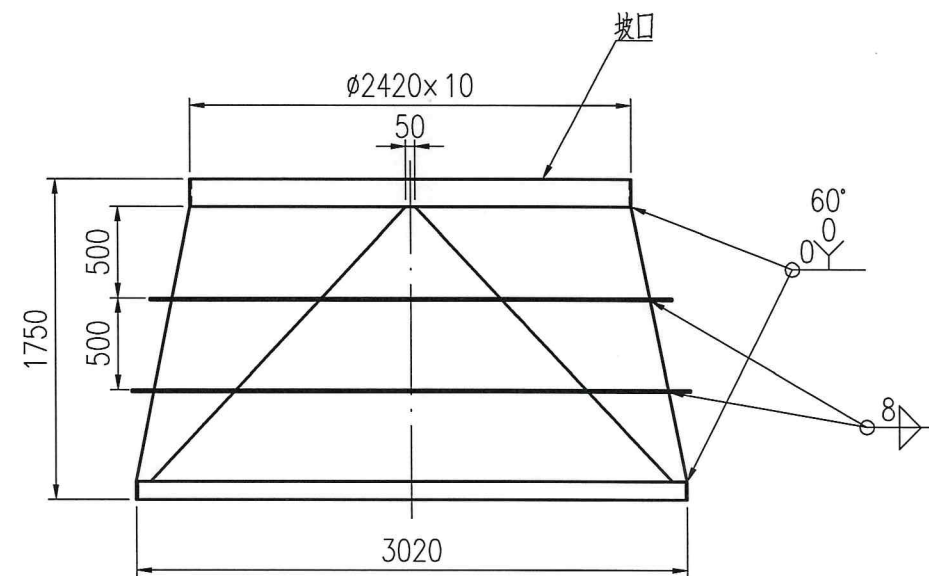
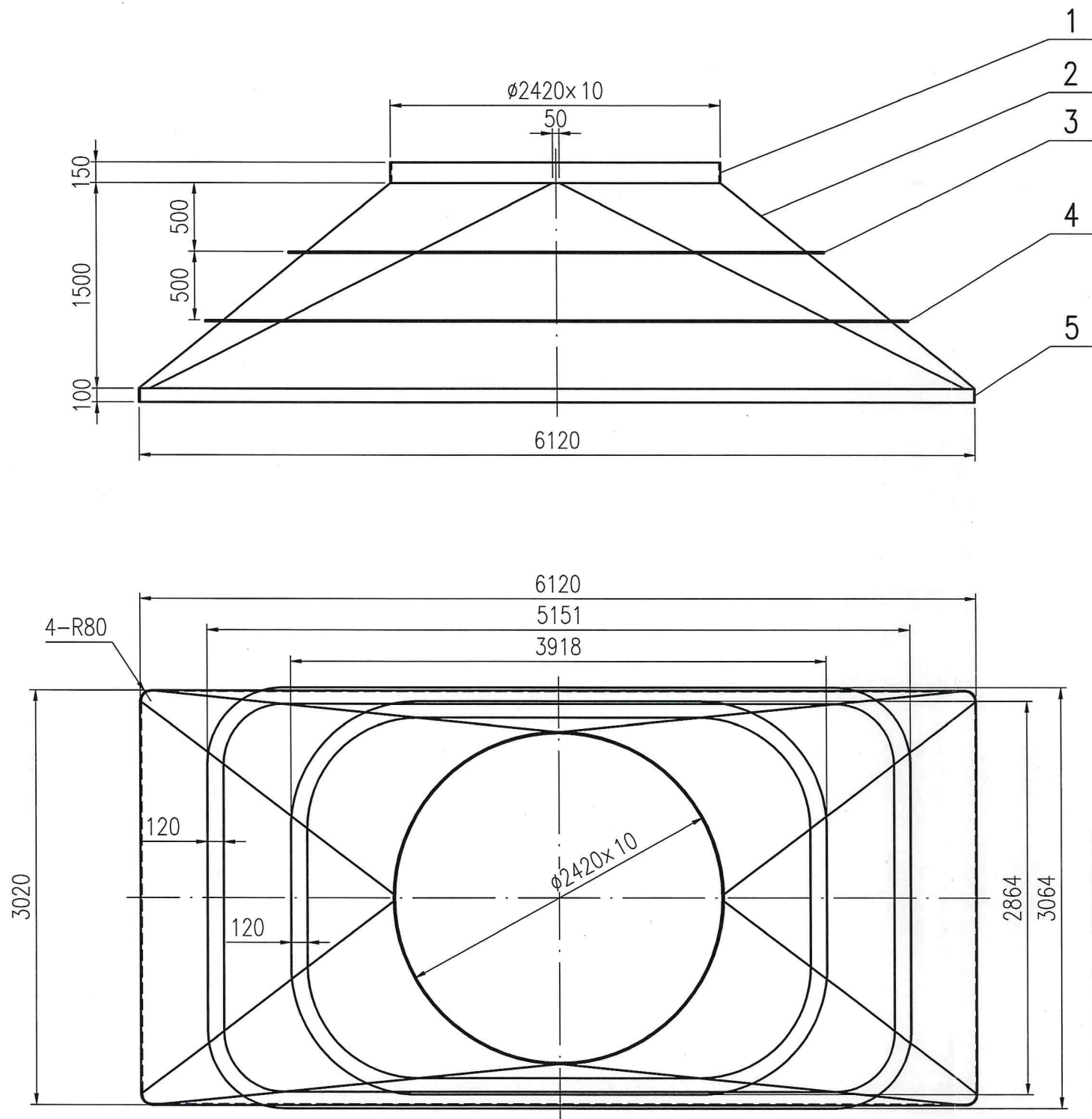


受控文件

2、本件按中经展开尺寸为12706mm。

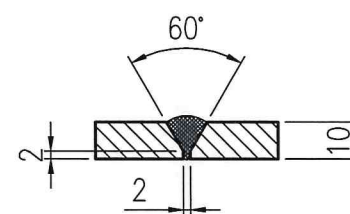


本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应承担相应法律责任
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



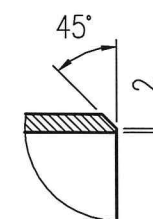
件2拼接焊缝详图

1:2



件1坡口详图

1:4



受控文件

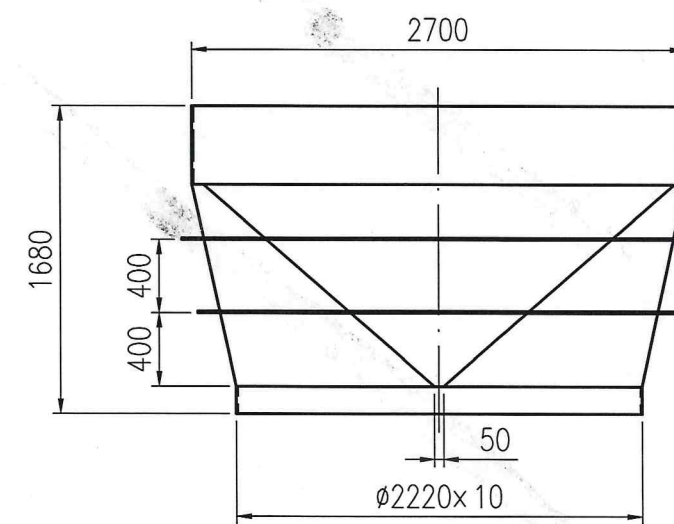
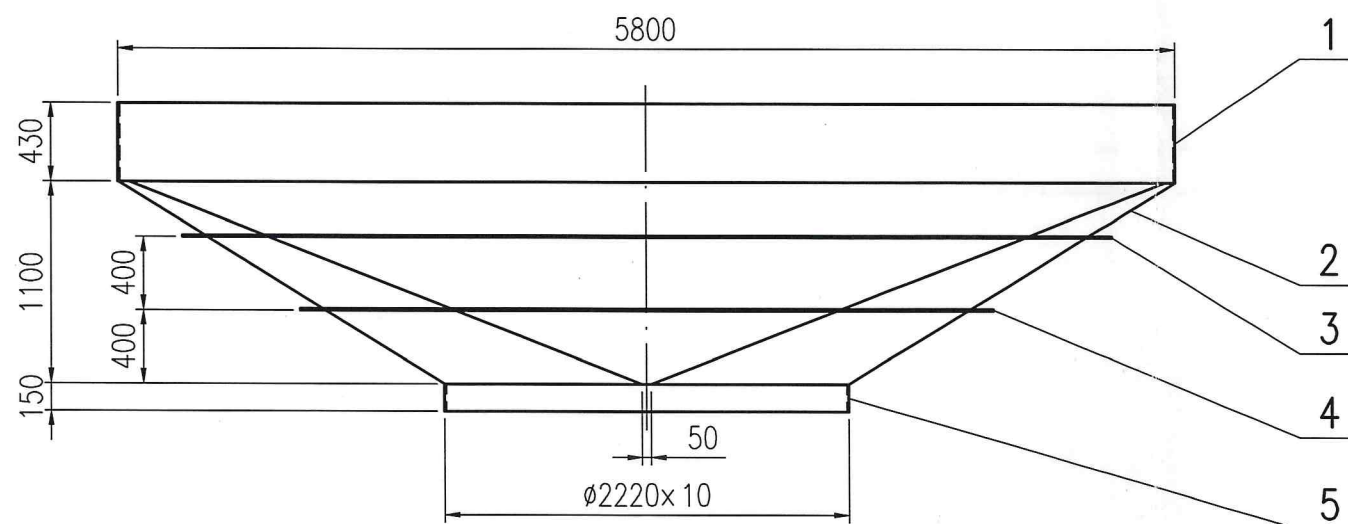
技术要求:

- 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,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
- 3.所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(Ⅰ级合格以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。
- 4.件2、件3、件4制作时先放样再下料。

5	15SCG2410-2-3-5	矩形接管 6120x3020 t=10	1	Q235B		142	
4	按本图	筋板Ⅱ t=10 H=120	1	Q235B		146	L≈15471
3	按本图	筋板Ⅰ t=10 H=120	1	Q235B		112	L≈11982
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1978	
1	按本图	接管 2420x10 L=150	1	Q235B		89	含50mm安装余量
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

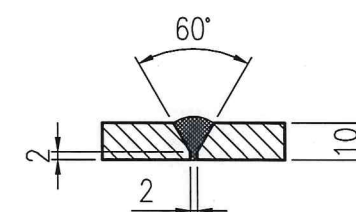
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					组合件		进口接管
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.5	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2025.2.5		
CHECK 校对	许大宇	2025.2.5	APPROVE 批 准	王健明	2025.2.5		
REVIEW 审核	赵晓娟	2025.2.5					
					TOTAL-PAGES 共 张		15SCG2410-2-3-0
					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 CER E 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 CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



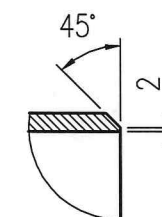
件2拼接焊缝详图

1:2

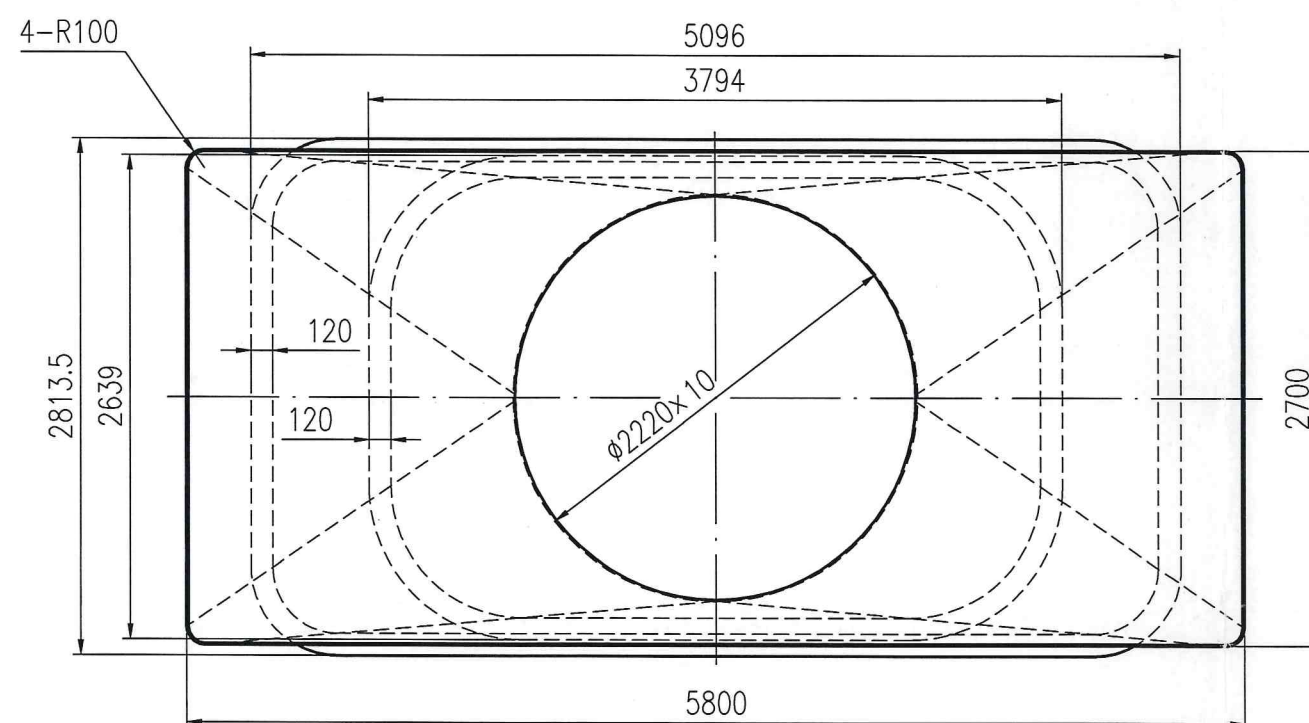


件1坡口详图

1:4



受控文件



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,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
- 3.所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。
- 4.件2、件3、件4制作时先放样再下料。

5	按本图	接管 $\phi 2220 \times 10$ L=150	1	Q235B		82	含50mm安装余量
4	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		108	L $\approx$ 11440
3	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		142	L $\approx$ 15004
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1664	
1	15SCG2410-2-4-1	矩形接管 5800x2700 t=10	1	Q235B		567	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	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.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			出口接管
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.5	TECH REVIEW 工艺	2025.2.5	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	许大宇	2025.2.5	APPROVE 批准	2025.2.5	2563	1:40	0	
REVIEW 审核	赵晓娟	2025.2.5			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		
15SCG2410-2-4-0								

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.

