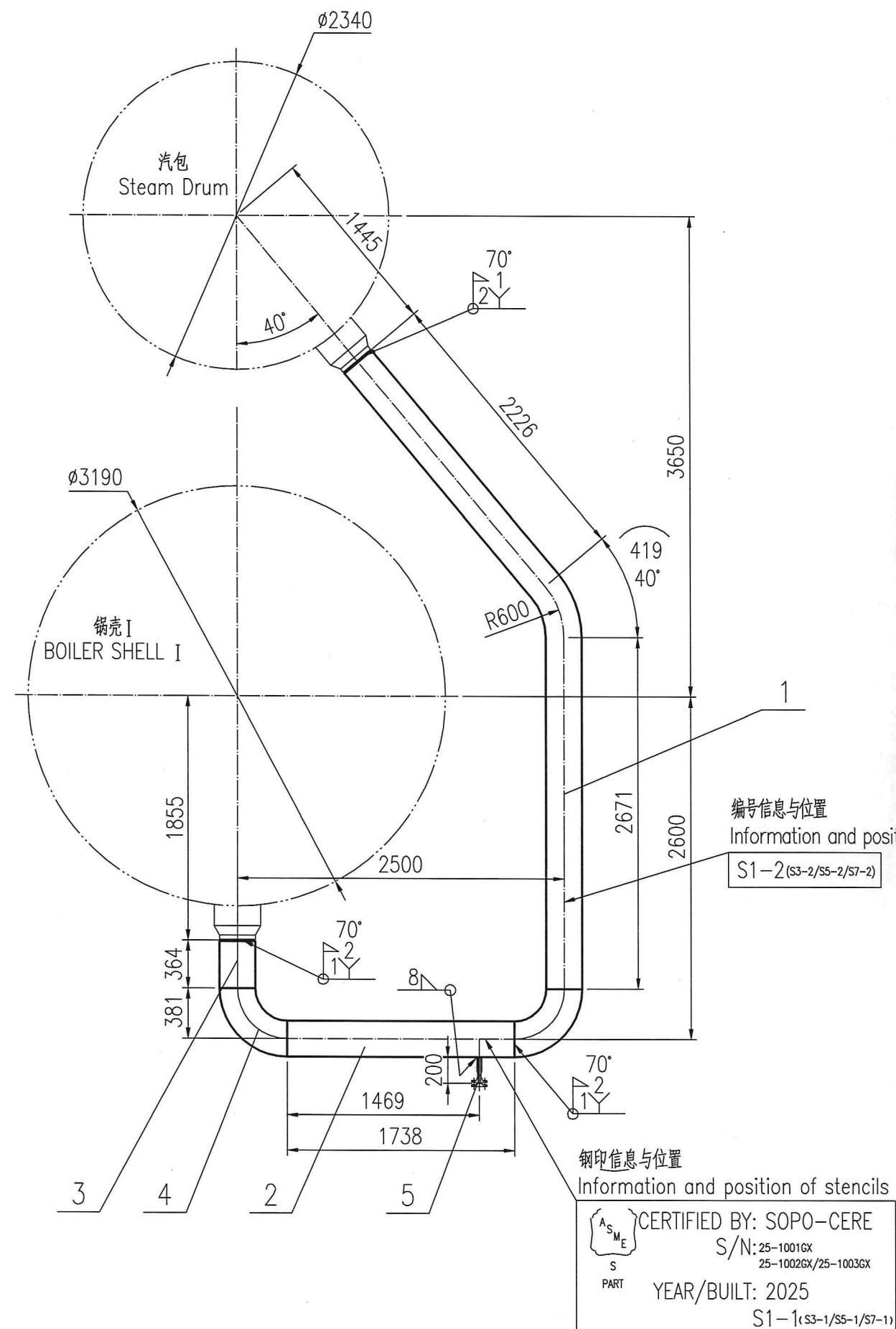
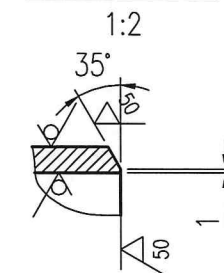
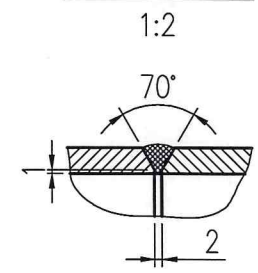




管件端部坡口详图
PIPE END DETAIL



管件对接详图
PIPE BUTT JOINT DETAIL



受控文件

技术要求:

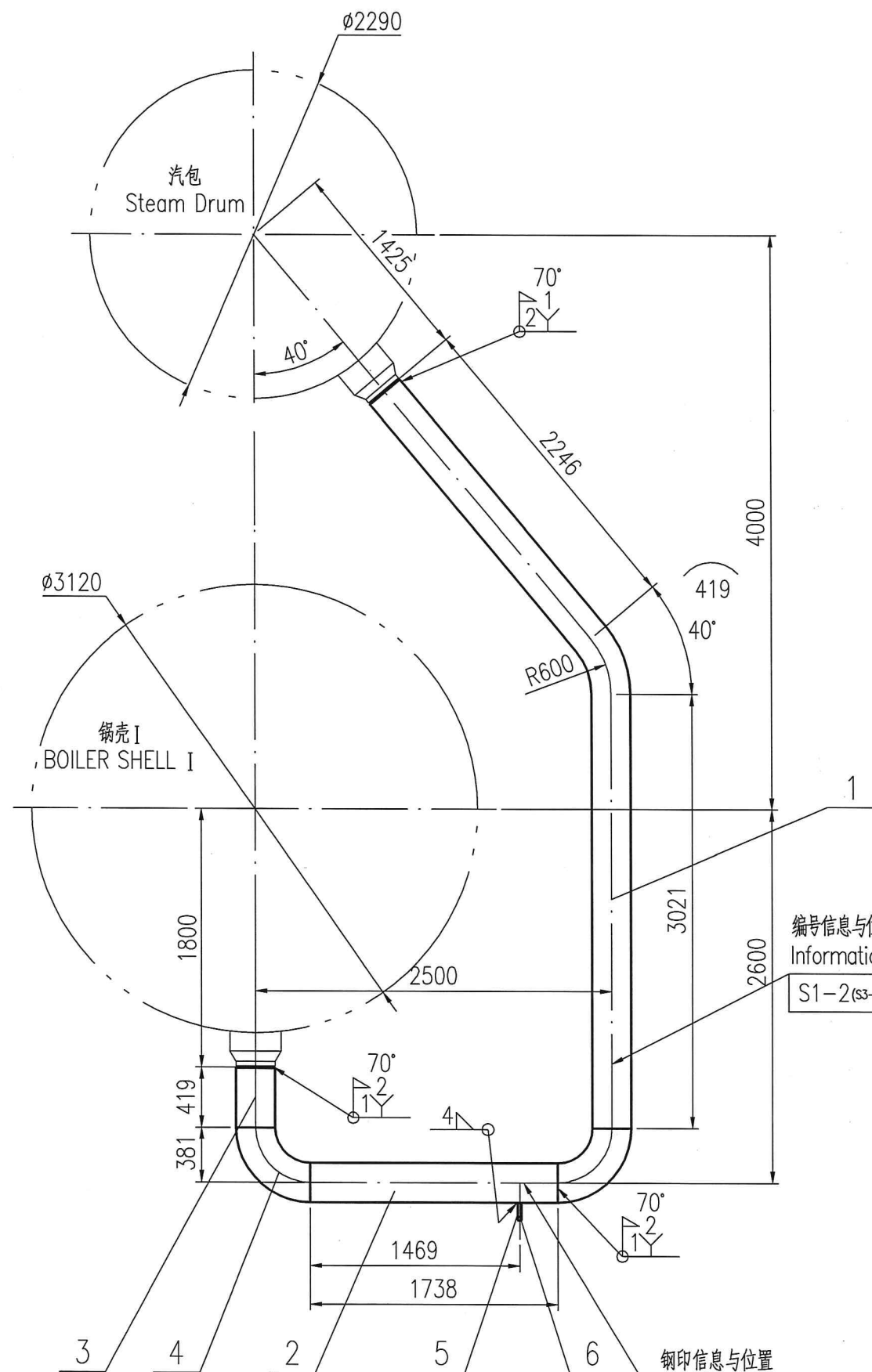
- 管段采用无缝钢管加工, 管端坡口35°坡角, 钝边1mm.
- 下料时, 件2、3一端留有40mm余量, 锅炉现场安装前需进行预组装, 合格后按照实际尺寸进行切割并打磨坡口.
- 所有组件按图敲钢印和编号, 并按图要求现场组焊. 管道对接焊缝 (DN>250) 应进行100%RT检测, 其余焊缝应进行100%PT或MT检测.

Technical Notes:

- The pipe is seamless steel pipe with 35° groove on both side and 1mm blunt edge.
- When it is blanking, 40mm cutting allowance should be remained on one end of part2,3 pre-assembly shall be carried out before install, cut according to the actual size and polished the groove after qualified.
- All parts delivery alone with ASME stamp and serial number and welding on site as per the drawing. Pipe butt welds (DN>250) shall be tested for 100%RT, and the remaining welds shall be tested for 100% PT or MT.

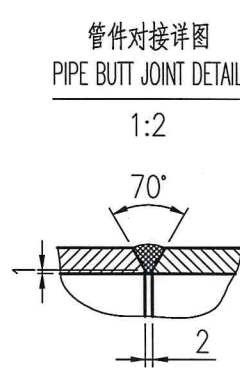
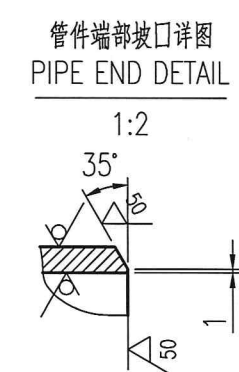
5	22SCG2407-1-5-0	疏水口组件 DRAIN ASSEMBLY	1	组合件 ASSEMBLY	5.2	
4	ASME B16.9-2018	长半径90°弯头 NPS10-Sch80 LONG RADIUS 90°BEND	2	SA-234 WPB	57.4	114.8
3	按本图 SEE THIS DWG	管子 $\phi 273 \times 15.09$ L=404 PIPE	1	SA-106 Gr.B	38.8	含40mm切割余量 CONTAIN CUTTING ALLOWANCE
2	按本图 SEE THIS DWG	管子 $\phi 273 \times 15.09$ L=1778 PIPE	1	SA-106 Gr.B	170.7	含40mm切割余量 CONTAIN CUTTING ALLOWANCE
1	按本图 SEE THIS DWG	管子 $\phi 273 \times 15.09$ L=5316 PIPE	1	SA-106 Gr.B	510.2	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg) SINGLE WEIGHT	总 重量(kg) TOTAL WEIGHT
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.						
				组合件 ASSEMBLY	下降管 I DOWNCOMER	
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	2025.2.14	SERIAL# 产品编号	839.7	1:40	0
APPROVE 批准	赵晓娟	2025.2.14	25-1001GX 25-1002GX/25-1003GX	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	22SCG2407-1-0

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



编号信息与位置
Information and position of serial number
S1-2 (S3-2/S5-2/S7-2)

钢印信息与位置
Information and position of stencils
 CERTIFIED BY: SOPO-CERE
 S/N: 24-1009P
 YEAR/BUILT: 2025
 S1-1 (S3-1/S5-1/S7-1)



受控文件

技术要求:

- 管段采用无缝钢管加工, 管端坡口35°坡角, 钝边1mm。
- 下料时, 件2、3一端留有40mm余量, 锅炉现场安装前需进行预组装, 合格后按照实际尺寸进行切割并打磨坡口。
- 所有组件按图敲钢印和编号, 并按图要求现场组焊。管道对接焊缝 (DN>250) 应进行100%RT检测, 其余焊缝应进行100%PT或MT检测。

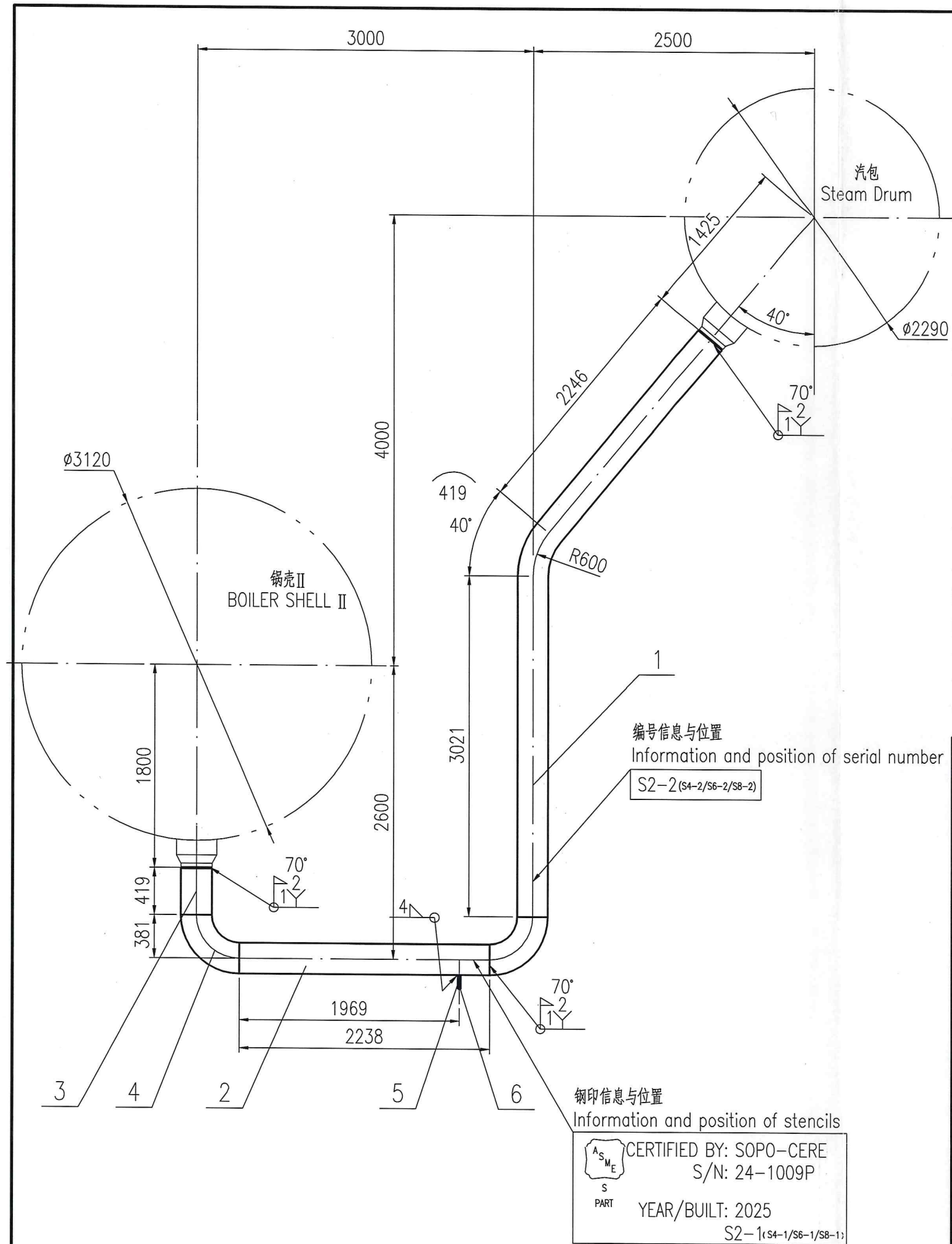
Technical Notes:

- The pipe is seamless steel pipe with 35° groove on both side and 1mm blunt edge.
- When it is blanking, 40mm cutting allowance should be remained on one end of part2,3 pre-assembly shall be carried out before install, cut according to the actual size and polished the groove after qualified.
- All parts delivery alone with ASME stamp and serial number and welding on site as per the drawing. Pipe butt welds (DN>250) shall be tested for 100%RT, and the remaining welds shall be tested for 100% PT or MT.

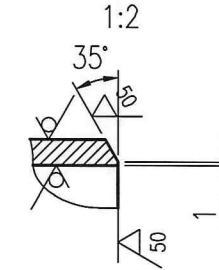
240020091

6	ASME B16.9-2018	管帽 DN20 t=4 PIPE CAP	1	SA-234 WPB		0.1	
5	按本图 SEE THIS DWG	接管 $\phi 26.7 \times 3.91$ L=100 PIPE	1	SA-106 Gr.B		0.1	
4	ASME B16.9-2018	长半径90°弯头 NPS10-Sch60 LONG RADIUS 90° BEND	2	SA-234 WPB	48.8	97.6	
3	按本图 SEE THIS DWG	管子 $\phi 273 \times 12.7$ L=419+40 PIPE	1	SA-106 Gr.B		37.4	含40mm切割余量 CONTAIN CUTTING ALLOWANCE
2	按本图 SEE THIS DWG	管子 $\phi 273 \times 12.7$ L=1738+40 PIPE	1	SA-106 Gr.B		145.0	含40mm切割余量 CONTAIN CUTTING ALLOWANCE
1	按本图 SEE THIS DWG	管子 $\phi 273 \times 12.7$ L=5686 PIPE	1	SA-106 Gr.B		463.3	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg) SINGLE WEIGHT	总 重量(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.							
				组合件 ASSEMBLY		下降管 I DOWNCOMER	
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	许大宇	2025.2.28	SERIAL # 产品编号		748.5	1:40	0
APPROVE 批准	赵晓峰	2025.2.28	24-1009P		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	22SCG2408-1-0

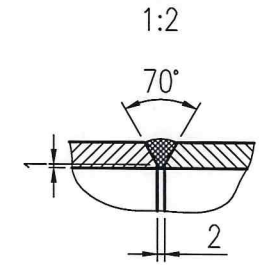
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF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



管件端部坡口详图
PIPE END DETAIL



管件对接详图
PIPE BUTT JOINT DETAIL



受控文件

技术要求:

- 管段采用无缝钢管加工, 管端坡口35°坡角, 钝边1mm.
- 下料时, 件2、3一端留有40mm余量, 锅炉现场安装前需进行预组装, 合格后按照实际尺寸进行切割并打磨坡口.
- 所有组件按图敲钢印和编号, 并按图要求现场组焊. 管道对接焊缝 (DN>250) 应进行100%RT检测, 其余焊缝应进行100%PT或MT检测.

Technical Notes:

- The pipe is seamless steel pipe with 35° groove on both side and 1mm blunt edge.
- When it is blanking, 40mm cutting allowance should be remained on one end of part2,3 pre-assembly shall be carried out before install, cut according to the actual size and polished the groove after qualified .
- All parts delivery along with ASME stamp and serial number and welding on site as per the drawing. Pipe butt welds (DN>250) shall be tested for 100%RT, and the remaining welds shall be tested for 100% PT or MT.

6	ASME B16.9-2018	管帽 DN20 t=4 PIPE CAP	1	SA-234 WPB		0.1	
5	按本图 SEE THIS DWG	接管 φ26.7x3.91 L=100 PIPE	1	SA-106 Gr.B		0.1	
4	ASME B16.9-2018	长半径90°弯头 NPS10-Sch60 LONG RADIUS 90°BEND	2	SA-234 WPB	48.8	97.6	
3	按本图 SEE THIS DWG	管子 φ273x12.7 L=419+40 PIPE	1	SA-106 Gr.B		37.4	含40mm切割余量 CONTAIN CUTTING ALLOWANCE
2	按本图 SEE THIS DWG	管子 φ273x12.7 L=2238+40 PIPE	1	SA-106 Gr.B		185.7	含40mm切割余量 CONTAIN CUTTING ALLOWANCE
1	按本图 SEE THIS DWG	管子 φ273x12.7 L=5686 PIPE	1	SA-106 Gr.B		463.3	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL	备注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

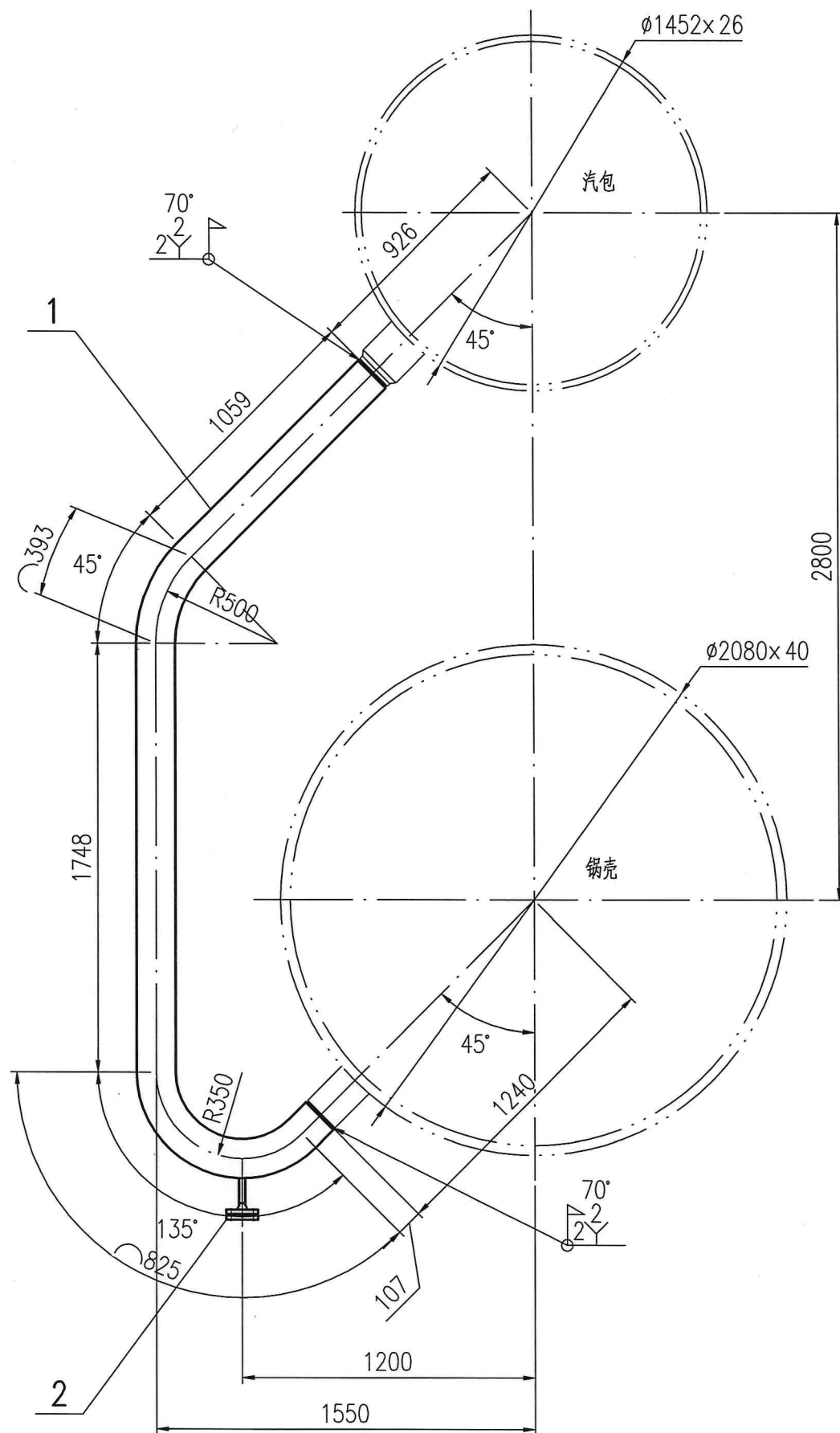
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

组合件
ASSEMBLY

下降管II
DOWNCOMER

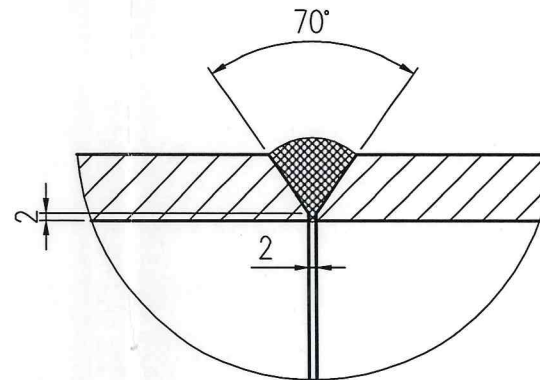
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	22SCG2408-2-0
DESIGN 设计	许大宇	2025.2.28	SERIAL# 产品编号		789.2	1:40	0	
APPROVE 批准	赵晓峰	2025.2.28	24-1009P		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



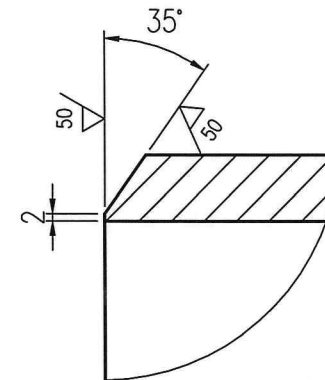
管子对接详图

1:2



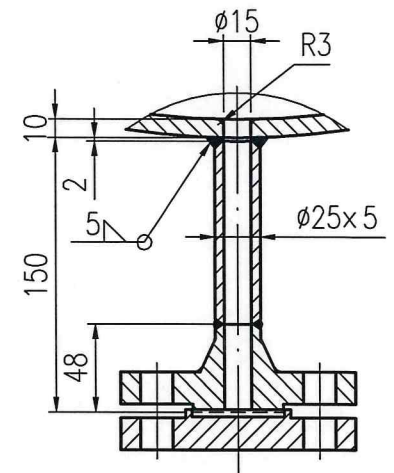
管子坡口详图

1:2



疏水口组件焊接详图

1:4



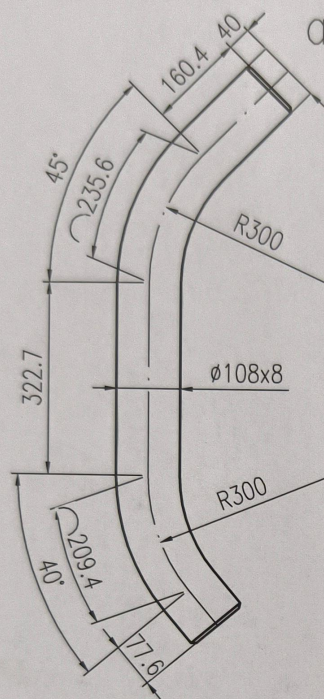
受控文件

技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 此零件按中心线展开长度为4132mm，在汽包连接端加切割余量40mm，总长为4172mm。
- 图示处(管子最底端)钻 孔 $\phi 15$ ，并在车间将疏水口组件焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S1/S2/S3/S4/S5/S6。

2	22SCG2501-3-2-0	疏水口组件	1	组合件	5.3	
1	按本图	钢管 $\phi 159 \times 10$ L=4172	1	20G/GB/T5310	153.2	
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)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT
江苏赛瑞科技工程有限公司 CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.				未经CERE书面许可，不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其它用途。 STRICTLY PROHIBITED REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM CERE.		
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	
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.3	TECH REVIEW 工艺	2025.2.3	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例
CHECK 校对	黄杰	2025.2.3	APPROVE 批准	2025.2.3	158.5	1:24
REVIEW 审核	许大宇	2025.2.3			0	
				TOTAL-PAGES 共 1 张	No.-PAGE 第 1 张	22SCG2501-3-0

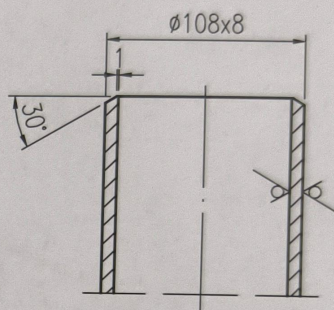
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



该余量可由制造工艺确定

坡口详图

1:5



受控文件

技术要求

1. 管子的制造按GB/T16507.5-2022《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
2. 管子的检验按GB/T16507.6-2022《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
3. 本件a端放40mm余量，供预组装时切割。预组装合格后，按图加工两端坡口。其实际长度为：1045.7mm(含40mm余量，该余量可由制造工艺确定)。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					20G/GB/T5310		
					下降管 $\phi 108 \times 8$		
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	2024.11.21	工艺	2024.11.21	20.6	1:10	0
CHECK 校对	黄杰	2024.11.21	批准	2024.11.21			
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21					
					TOTAL-PAGES 共 张		
					No.-PAGE 第 张		
					22SCG2303-1		
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.							

2025.2.10