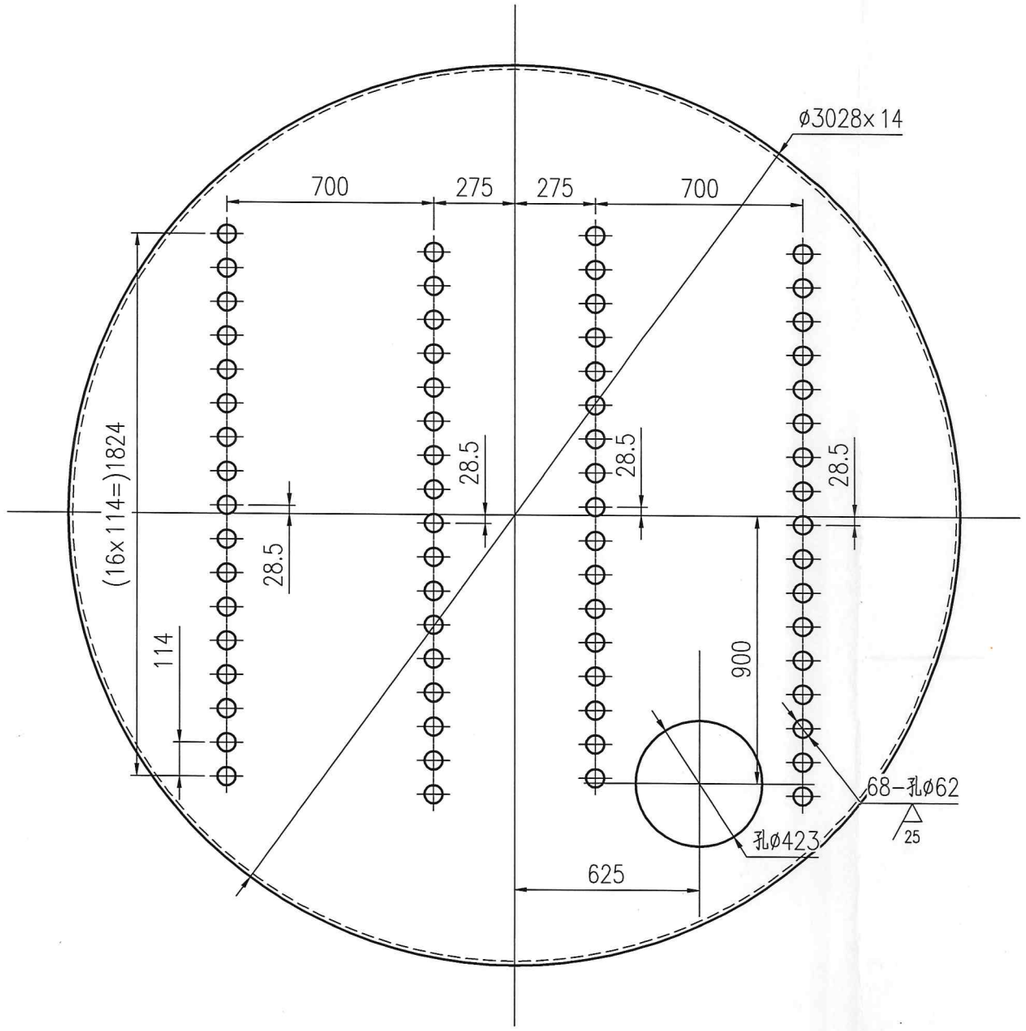
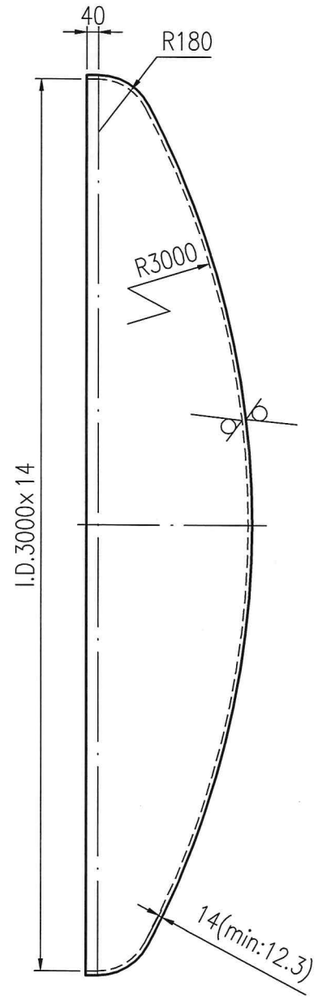
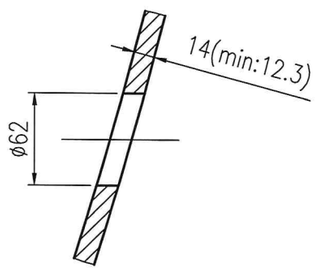




开孔详图

1:4



注：孔的中心线要与封头的中轴线相互平行！

技术要求：

1.封头的制造、检验、验收参照GB/T25198-2023《压力容器封头》中封头THA相关规定进行。

2.封头打孔前重1209.2kg。

3.坡口根工厂焊接工艺来确定。

4.封头最小厚度为12.3mm。

24062/-/12

受控文件

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	2025.2.3	TECH REVIEW 工艺	陶艳	2025.2.3
CHECK 校对	黄杰	2025.2.3	APPROVE 批准	王先明	2025.2.3
REVIEW 审核	许大宇	2025.2.3			

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

S30408			前封头 THA3000x14(min:12.3)
WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
1159.6	1:20	0	14SCG2501-2-1-1-2
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.