

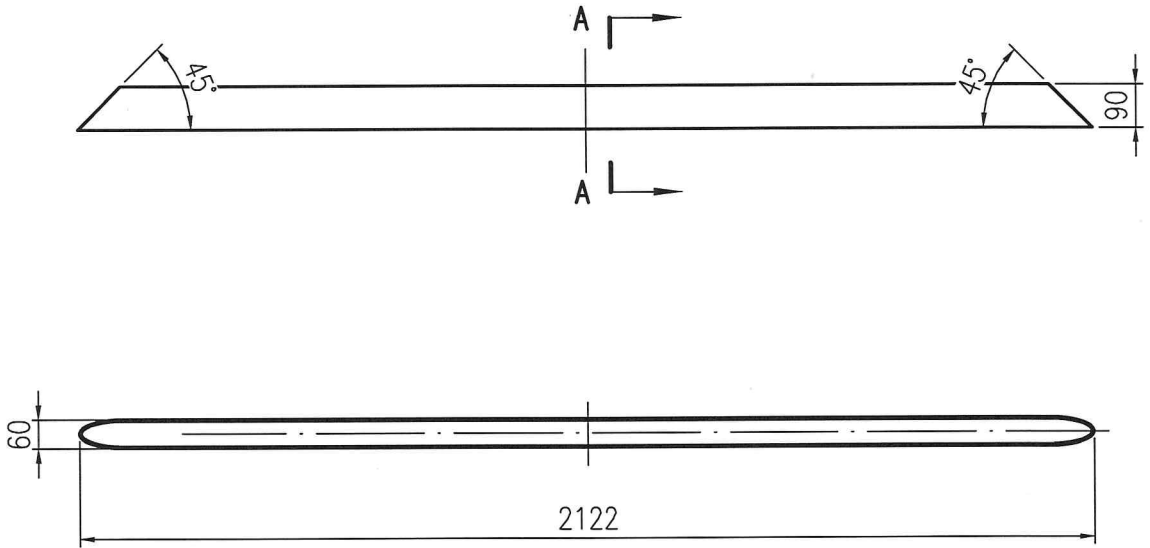
2件

注：1.本件共两件，其中只一件需开三个 $\varnothing 19$ 的孔，另一件不开孔。
2.按中径展开，钢板宽度为208.0mm。

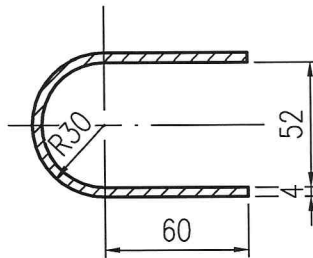
受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			U形钢板 I
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	2023.12.19	工艺 张健	2023.12.19	12.9	1:15	0	
CHECK 校对	庄永平	2023.12.19	批准 刘纪斌	2023.12.19				
REVIEW 审核	张健	2023.12.19			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	
15SCG2309-1-1-7-2								

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.



A - A
1:3

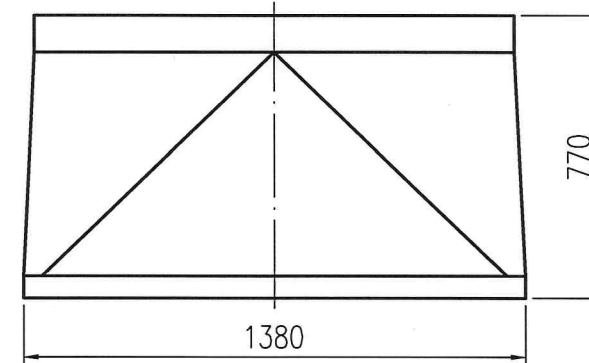
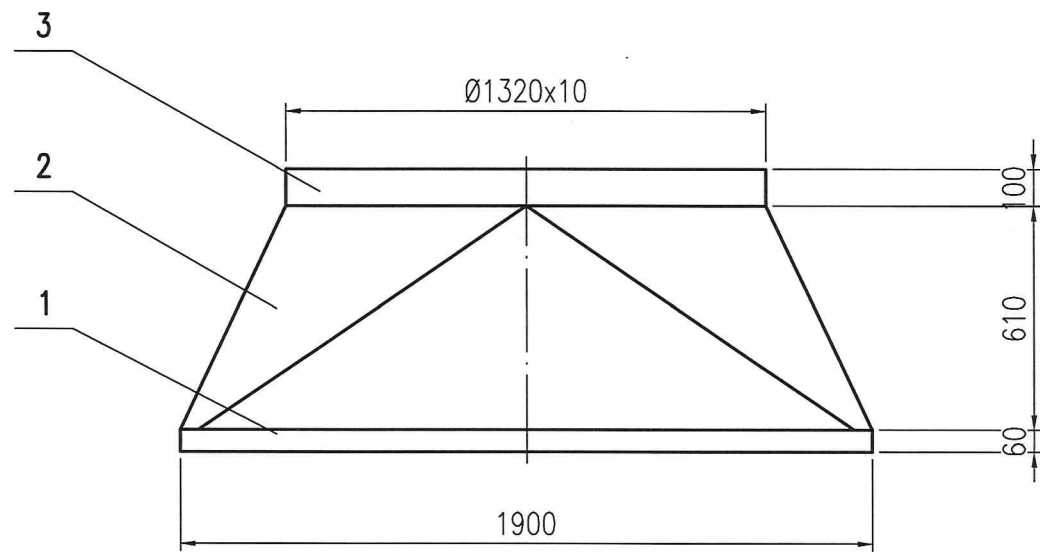


267

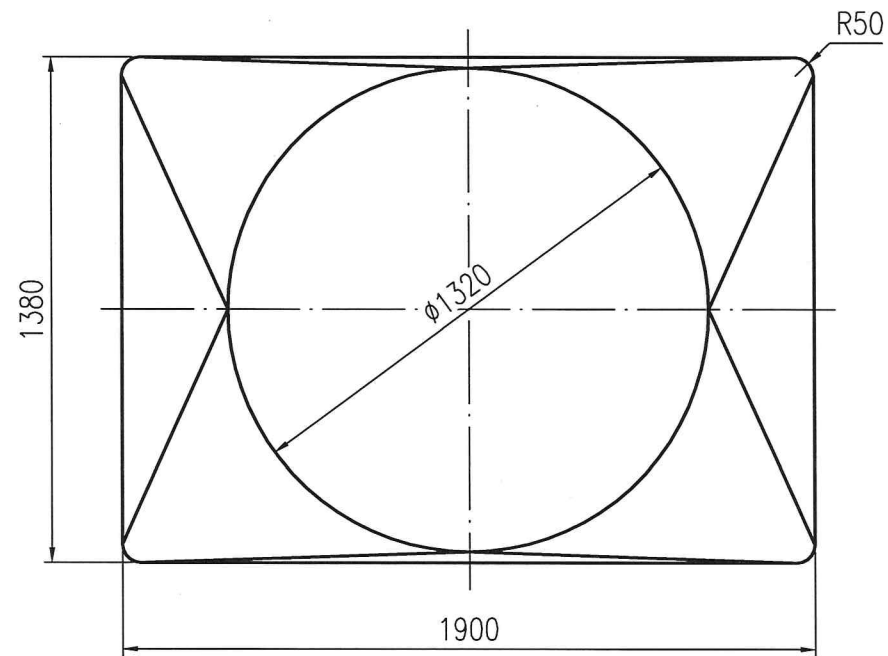
受控文件

注：按中径展开，钢板宽度为208.0mm。

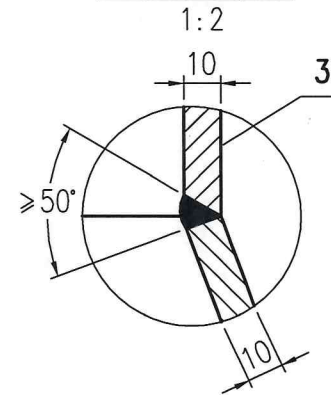
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		U形钢板II
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	许大宇	2023.12.19	工艺	2023.12.19	14.0	1:15	0
CHECK 校对	庄永平	2023.12.19	批准	2023.12.19			
REVIEW 审核	张建	2023.12.19			TOTAL-PAGES 共 张		15SCG2309-1-1-7-3
					No.-PAGE 第 张		



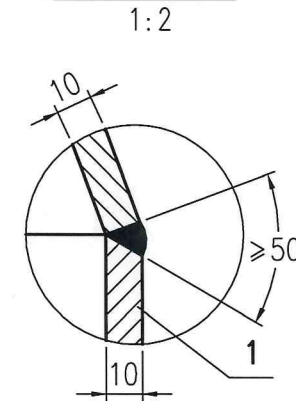
受控文件



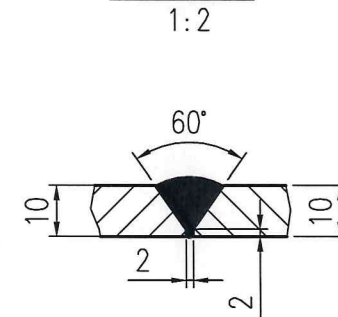
件2与件3焊接详图



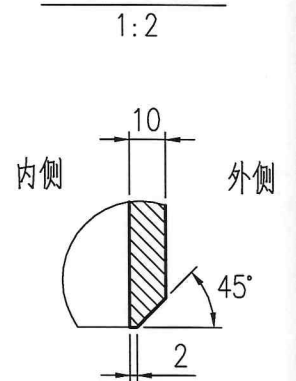
件2与件1焊接详图



件2焊接详图



下端坡口详图



技术要求:

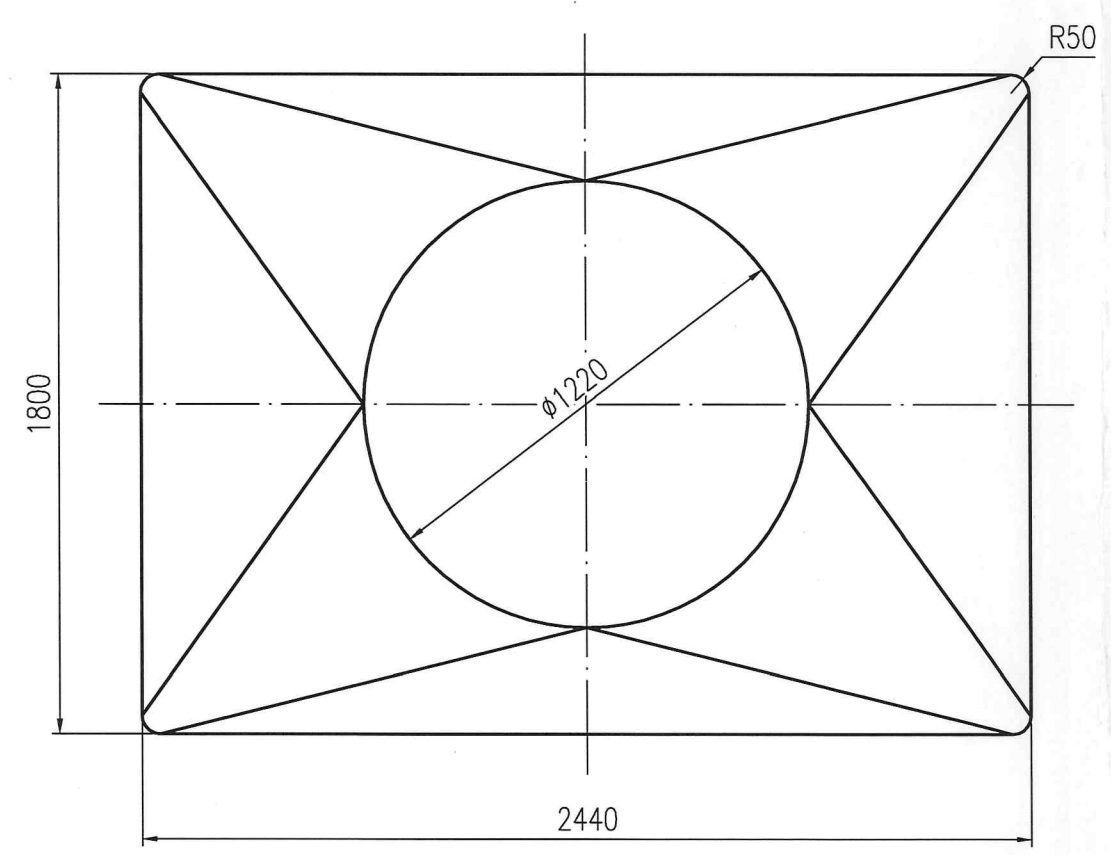
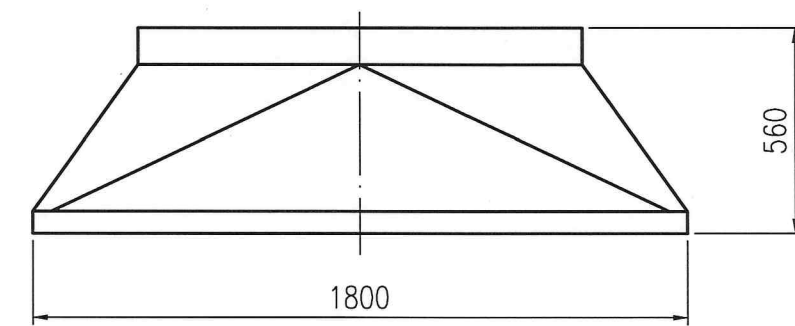
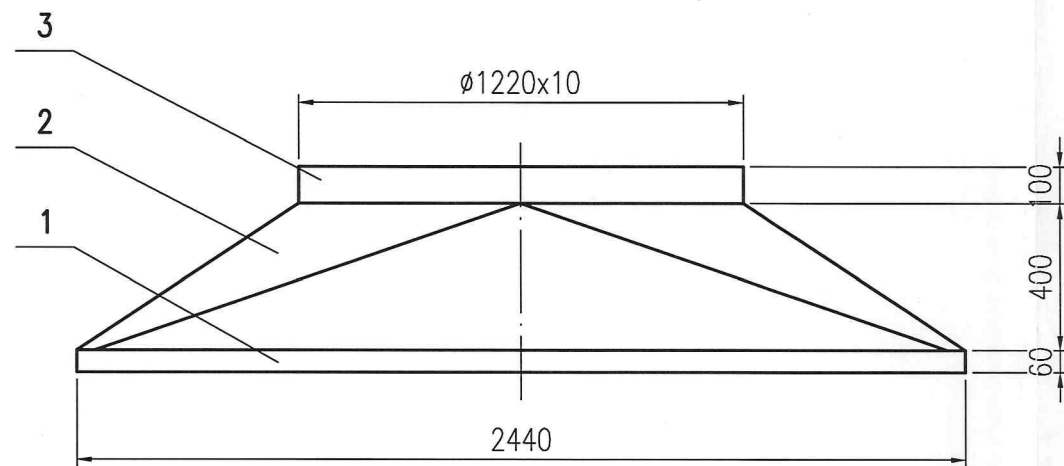
1. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
2. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

3	按本图	圆环 $\varnothing 1320 \times 10$ L=100	1	Q235-B	32.3		
2	按本图	方变圆 t=10 H=610	1	Q235-B	280.6		
1	15SCG2309-1-2-1	方短节	1	Q235-B	30.5		
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	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
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

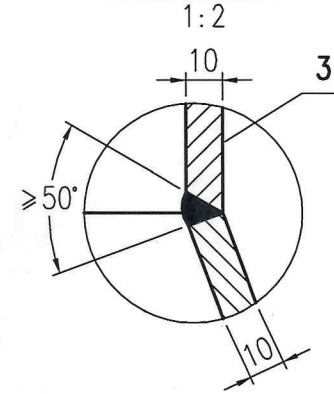
					组合件			烟气进口接管
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
DESIGN 设计	许大宇	2023.12.19	工艺	2023.12.19	343.4	1:20	0	
CHECK 校对	庄永平	2023.12.19	批准	2023.12.19				
REVIEW 审核	张健	2023.12.19						
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		15SCG2309-1-2-0

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.

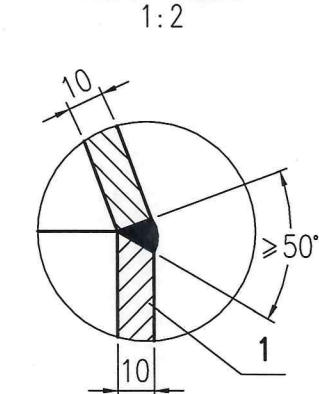


受控文件

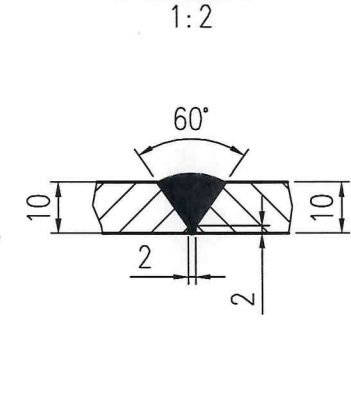
件2与件3焊接详图
1:2



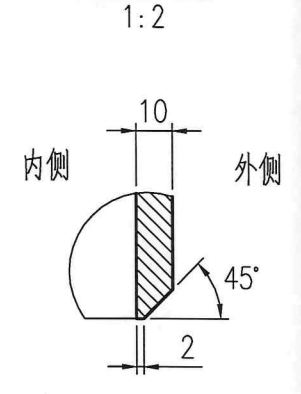
件2与件1焊接详图
1:2



件2焊接详图
1:2



下端坡口详图
1:2



技术要求:

1. 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。
2. 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。

3	按本图	圆环 $\phi 1220 \times 10$ L=100	1	Q235-B	29.8		
2	按本图	方变圆 t=10 H=400	1	Q235-B	323.9		
1	15SCG2309-1-3-1	方短节	1	Q235-B	39.5		
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg)	总 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			烟气出口接管	
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	REV. 版次		
DESIGN 设计	许大宇	2023.12.19	TECH REVIEW 工艺	阿强	2023.12.19	393.2	1:20		0
CHECK 校对	庄永平	2023.12.19	APPROVE 批准	刘纪斌	2023.12.19	TOTAL-PAGES 共 张			15SCG2309-1-3-0
REVIEW 审核	张健	2023.12.19			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.