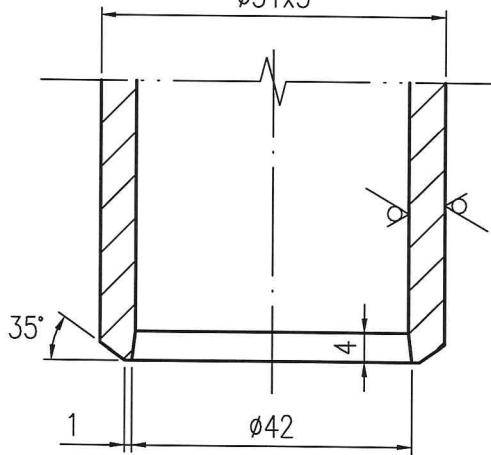


管端坡口详图
Tube end detail

1:1

$\phi 51 \times 5$



4A
单套 420件

受控文件

技术要求:

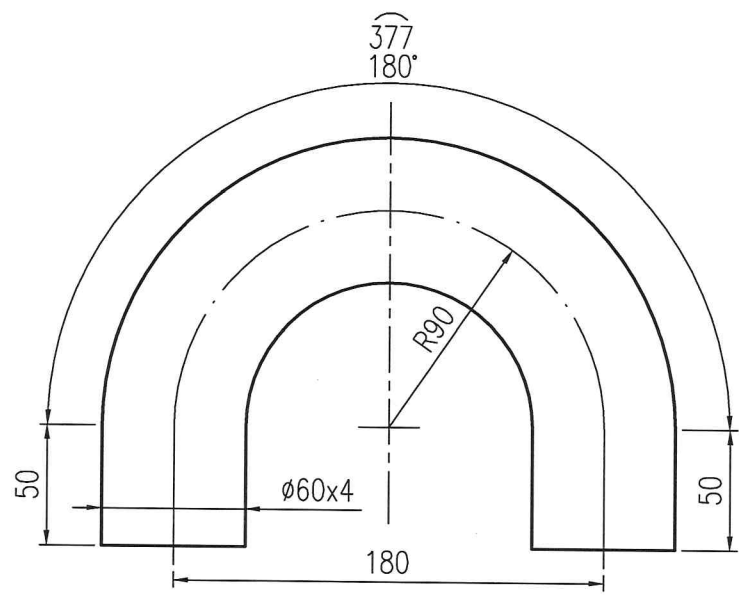
1. 弯管制造完后进行通球试验, 通球直径为 $\phi 32.8$ 。

Technical notes:

1. Ball passing test should be performed when the bend have been done, the diameter of ball is $\phi 32.8\text{mm}$.

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					SA-210 Gr.C		弯管 $\phi 51 \times 5$ U-BEND
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 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		2.3	1:3	0
APPROVE 批准	赵晓娟 2024.2.19		24-1004GR4A/24-1005GR4A 24-1006GR4A/24-1007GR4A		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2402-1-1-8

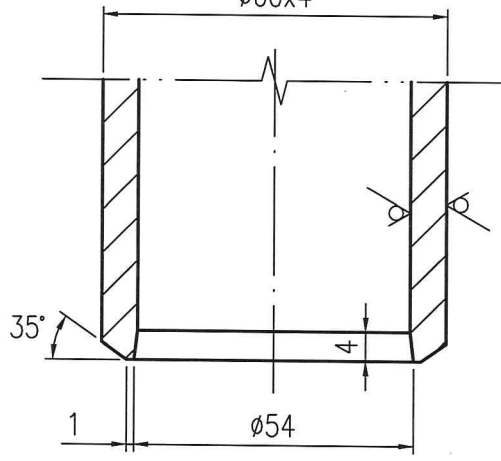
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF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



管端坡口详图
Tube end detail

1:1

$\phi 60 \times 4$



受控文件

4A
单套 7件

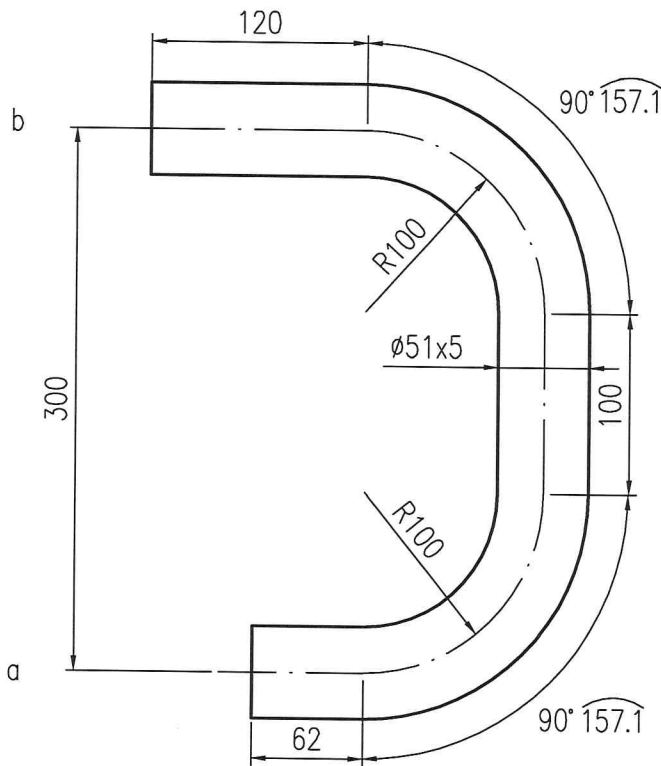
技术要求:

1. 弯管制造完后进行通球试验, 通球直径为 $\phi 39\text{mm}$ 。

Technical notes:

1. Ball passing test should be performed when the bend have been done, the diameter of ball is $\phi 39\text{mm}$.

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					SA-210 Gr.C		弯管 $\phi 60 \times 4$ U-BEND
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 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		2.6	1:3	0
APPROVE 批准	赵晓娟 2024.2.19		24-1004GR4A/24-1005GR4A 24-1006GR4A/24-1007GR4A		TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
					14SCG2402-1-15-9		
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.							



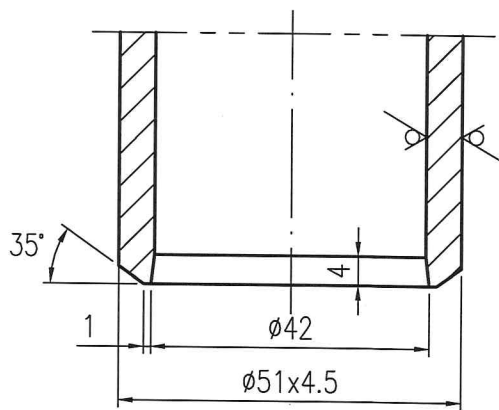
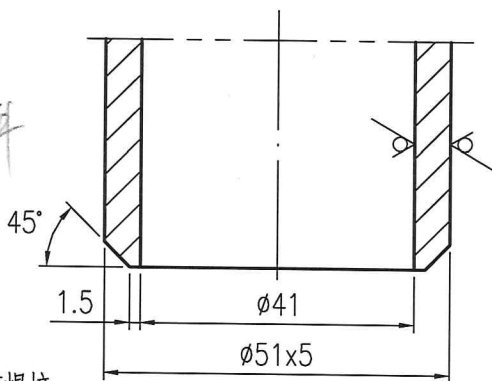
a端坡口详图
Detailed drawing of a groove

1:1

b端坡口详图
Detailed drawing of b groove

1:1

4A
单套60件



技术要求:

1. a端与集箱焊接。
2. 弯管制造完毕后进行通球试验, 通球直径为 $\phi 32.8$ 。

Technical notes:

1. The end "a" will be welded with the header.
2. Ball passing test should be performed when the bend have been done, the diameter of ball is $\phi 32.8$ mm.

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					SA-210 Gr.C		弯管接头II $\phi 48 \times 5$ PIPE JOINT 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 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		3.4	1:4	0
APPROVE 批准	赵晓博 2024.2.19		24-1004GR4A/24-1005GR4A 24-1006GR4A/24-1007GR4A	TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	
					14SCG2402-1-1-1-4		