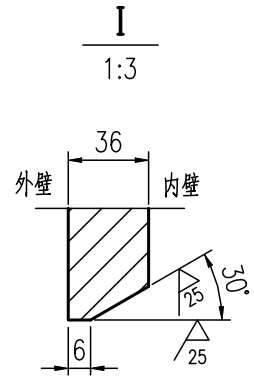
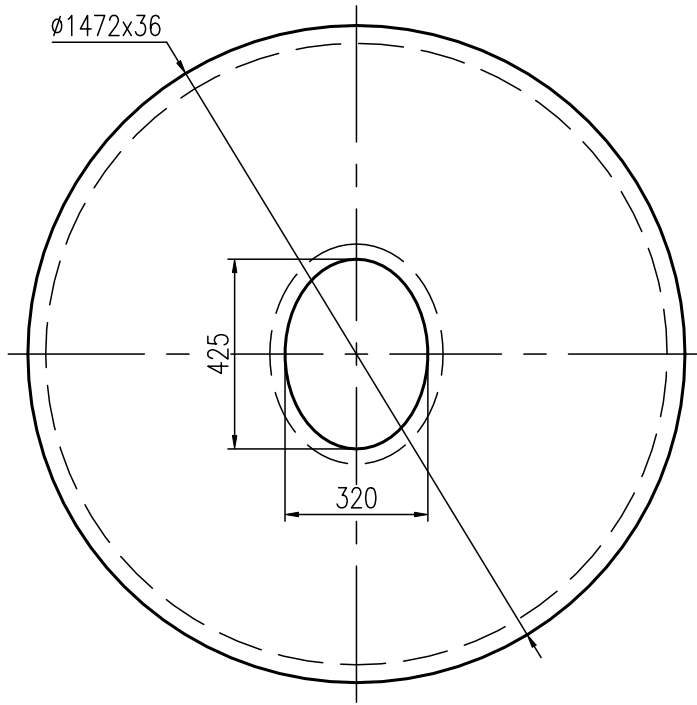
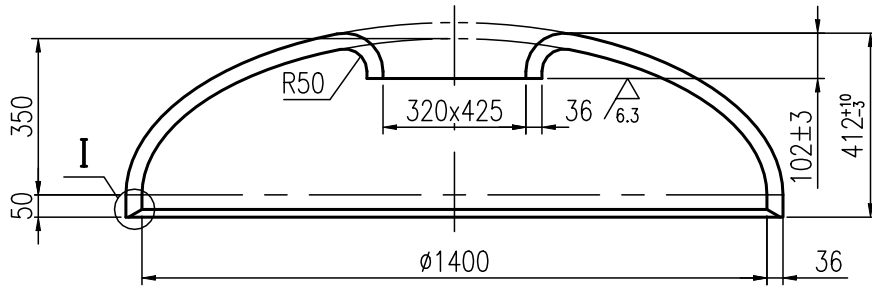


其余 ✓

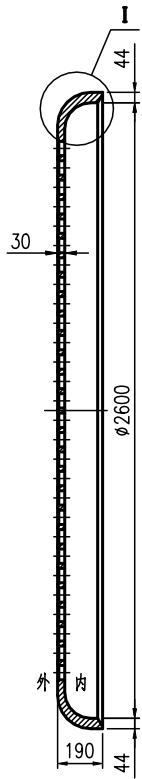


技术要求

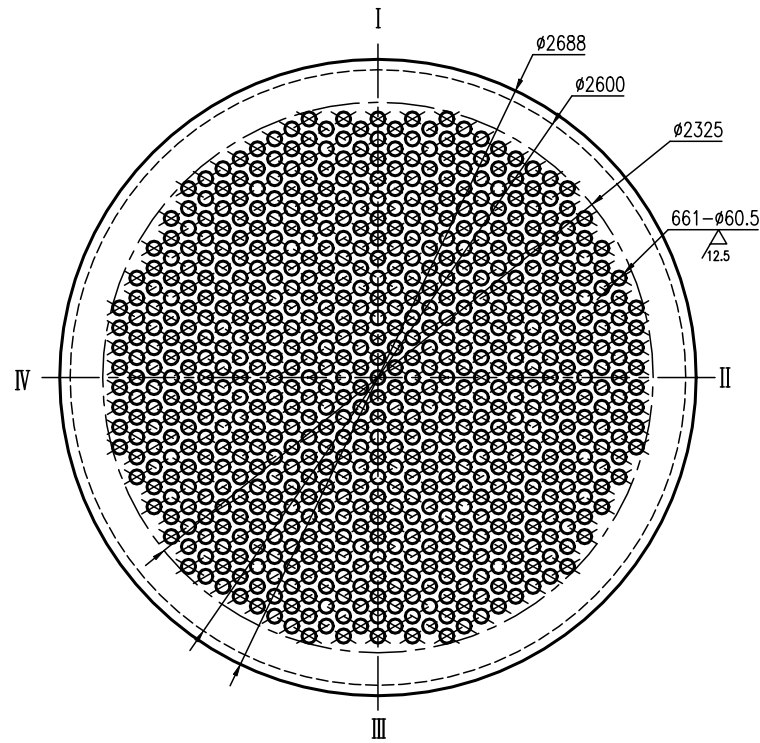
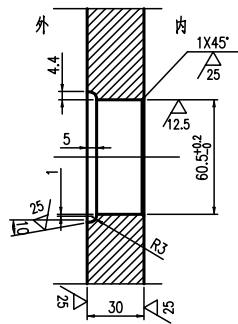
- 1.有孔封头的制造和验收按GB/T16507-2022《水管锅炉》相关规定进行。
- 2.加工完成后最薄处实际厚度不应小于32.8mm。

CB

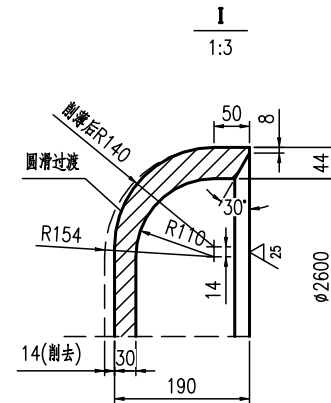
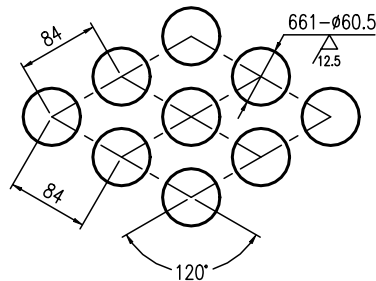
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q345R/GB/T713		
					有孔封头		
					Dn1400 t=36		
					11SCG2307-1-2		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	许大宇	2023.10.7	张健	2023.10.7	750	1:15	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.7	刘纪状	2023.10.7			
REVIEW 审核	张健	2023.10.7			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
<p>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.</p>							



ø60.5开孔详图  
1:2



管孔排列详图  
1:4

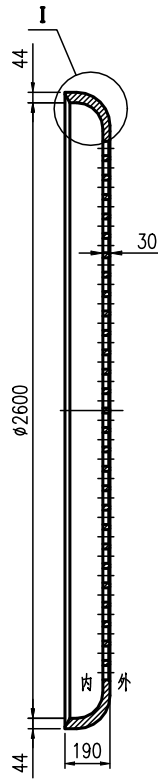


技术要求:

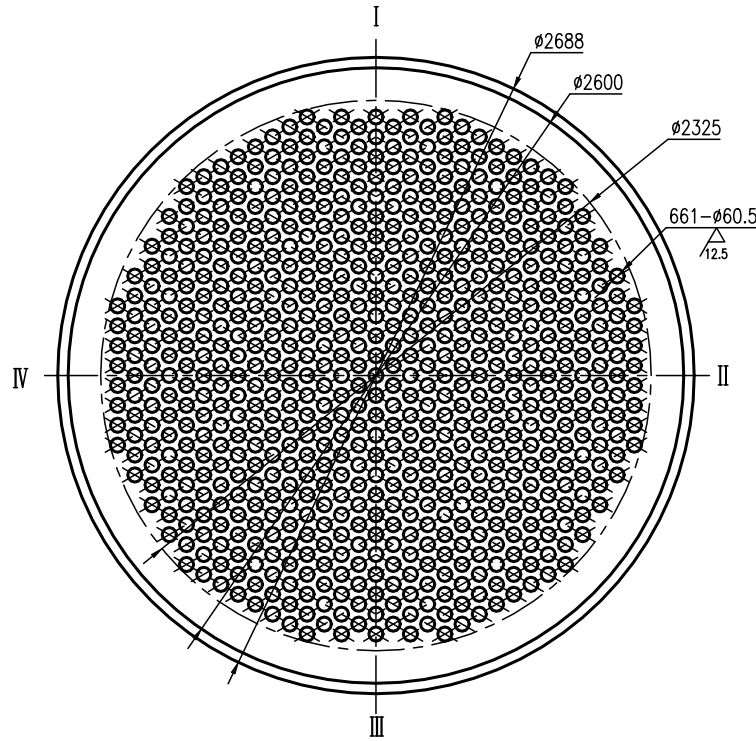
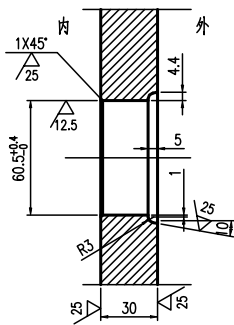
1. 本封头采用整板热压成型,不允许拼接。
2. 封头同一断面直径差值不大于10mm,内径偏差为±5mm,削薄前管板平面度不大于10mm。
3. 管孔划线偏差不得大于1.50mm,钻孔之前应经过签名验收手续。
4. 未详尽处可参照GB/T16508.4-2022《锅壳锅炉 第4部分:制造、检验与验收》进行。
5. 加工前重量为2464kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q345R/GB/T713		平管板封头 I Dn2600 t=44
MARK 标记	TOTAL NO. 总数	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	2023.10.7	TECH REVIEW 工艺	张健	2023.10.7	1481	1:20
CHECK 校对	庄永华	2023.10.7	APPROVE 批准	张健	2023.10.7	0	
REVIEW 审核	张健	2023.10.7				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
					11SCG2307-2-2		

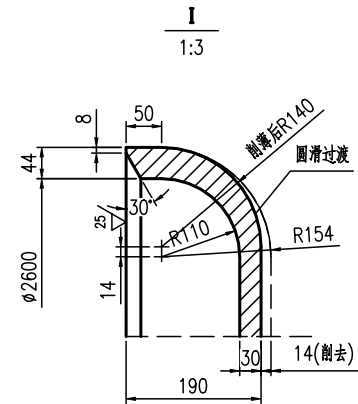
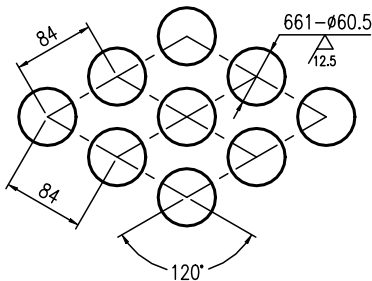
本图及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应承担法律责任。  
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



∅60.5开孔详图  
1:2



管孔排列详图  
1:4



技术要求:

1. 本封头采用整板热压成型,不允许拼接。
2. 封头同一断面直径差值不大于10mm,内径偏差为±5mm,削薄前管板平面度不大于10mm。
3. 管孔划线偏差不得大于1.50mm,钻孔之前应经过签名验收手续。
4. 未详尽处可参照GB/T16508.4-2022《锅壳锅炉 第4部分:制造、检验与验收》进行。
5. 加工前重量为2464kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q345R/GB/T713		平管板封头II
					Dn2600 t=44		11SCG2307-2-3
MARK 标记	TOTAL NO. 总数	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	许大奇	2023.10.7	TECH REVIEW 工艺	张坤	2023.10.7	1481	1:20
CHECK 校对	庄永华	2023.10.7	APPROVE 批准	张健	2023.10.7	0	
REVIEW 审核	张健	2023.10.7					
					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,违者应承担法律责任。  
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.