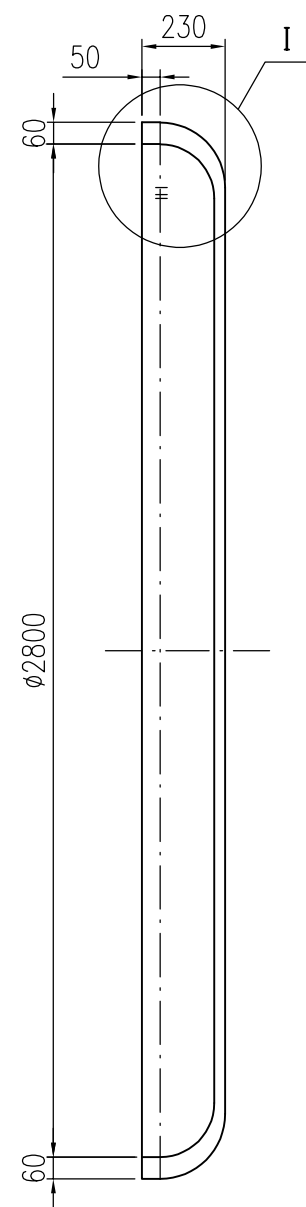
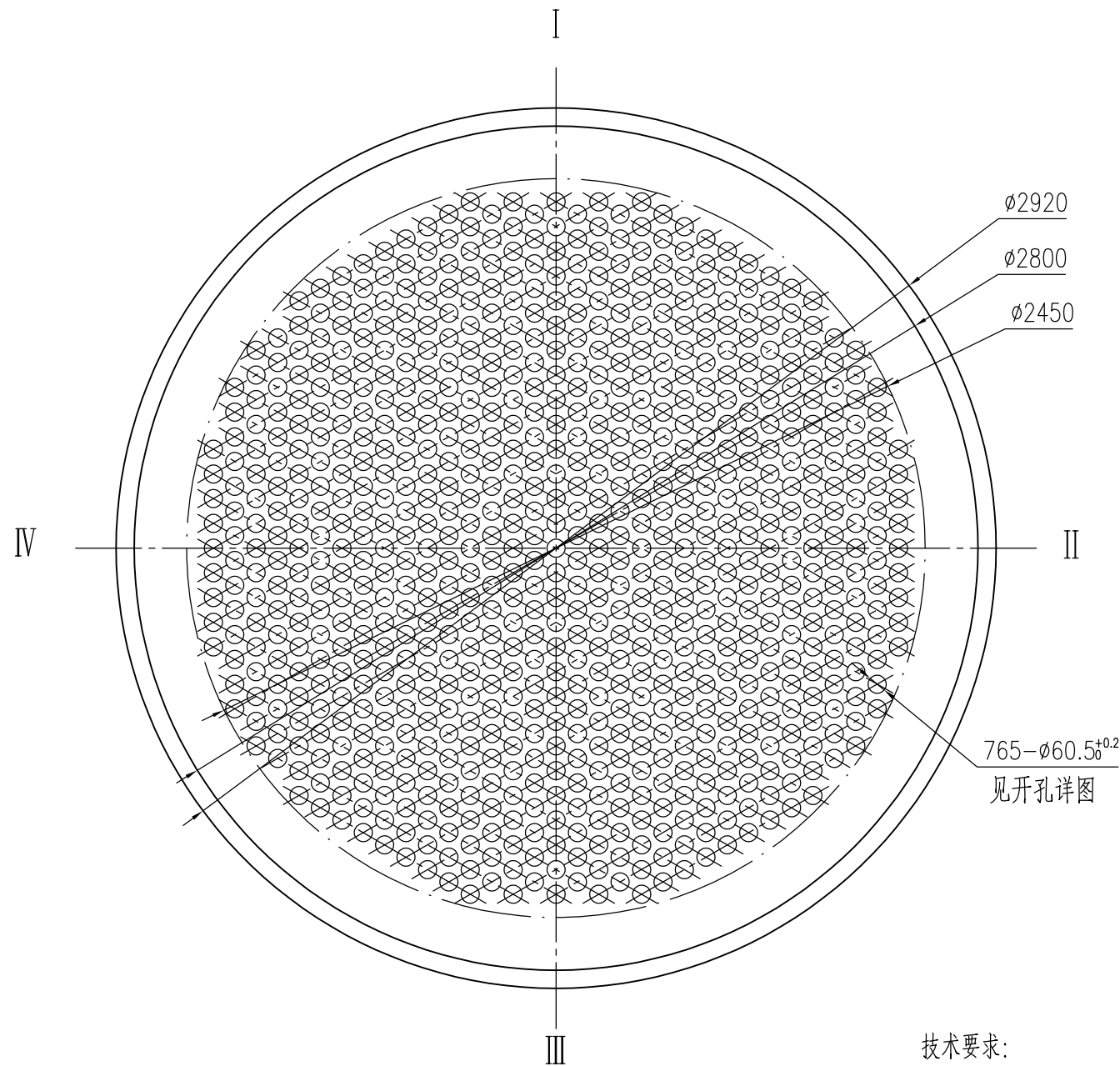
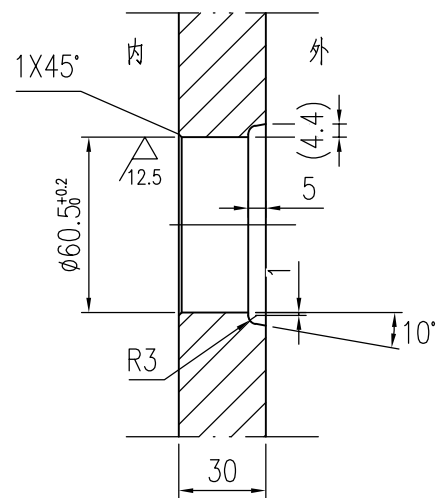




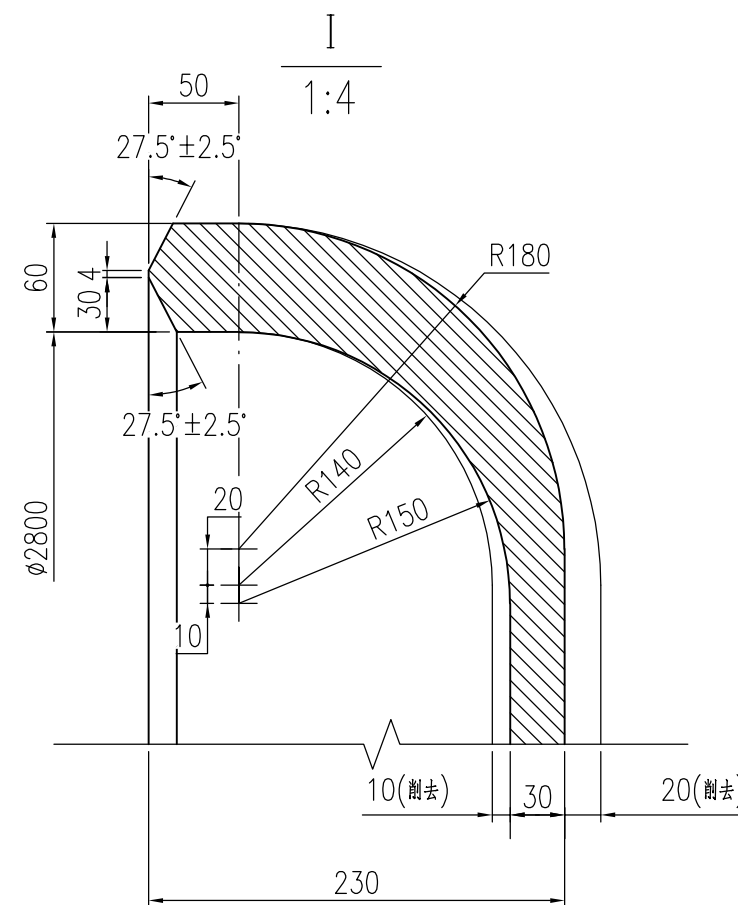
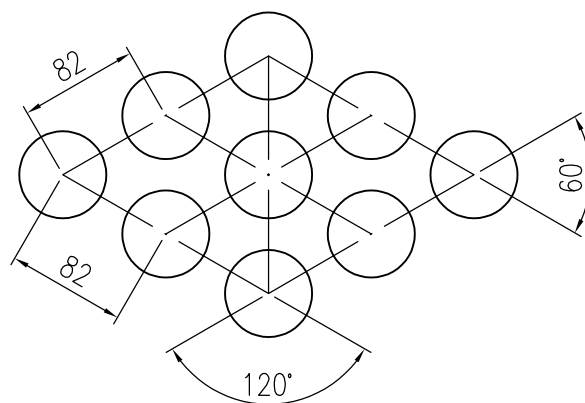
ø60.5开孔详图

1:2



管孔排列详图

1:4

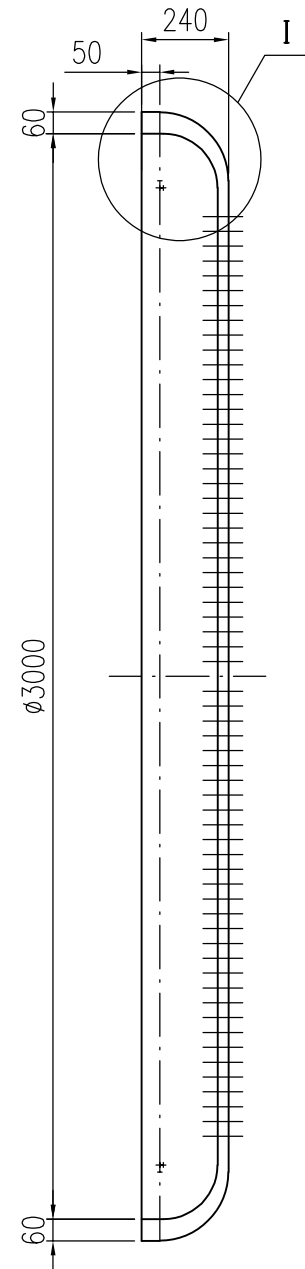


技术要求:

- 1.本管板采用整板热压成型,不允许拼接.
- 2.削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm,内径偏差为±5mm,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, 管板应配钻.
- 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.下料理论毛重: 2223Kg.

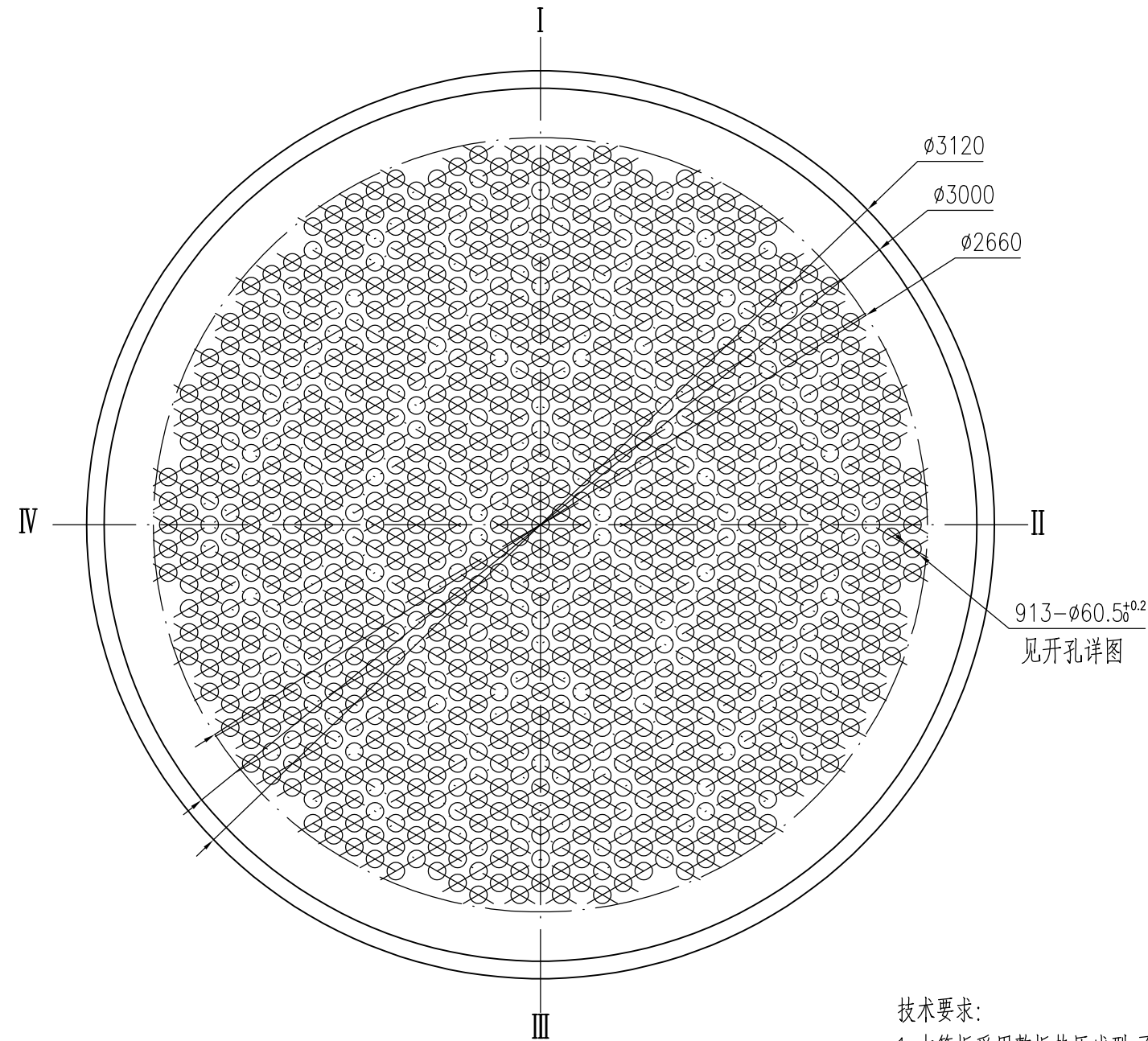
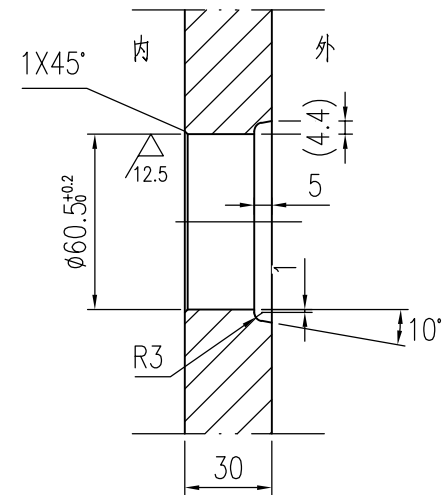
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					P355GH/BS EN10028.2		前管板 t=60
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺				
CHECK 校 对			APPROVE 批 准		1896	1:20	0
REVIEW 审 核					TOTAL-PAGES 共 张		11SCG2405-3-2
					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.



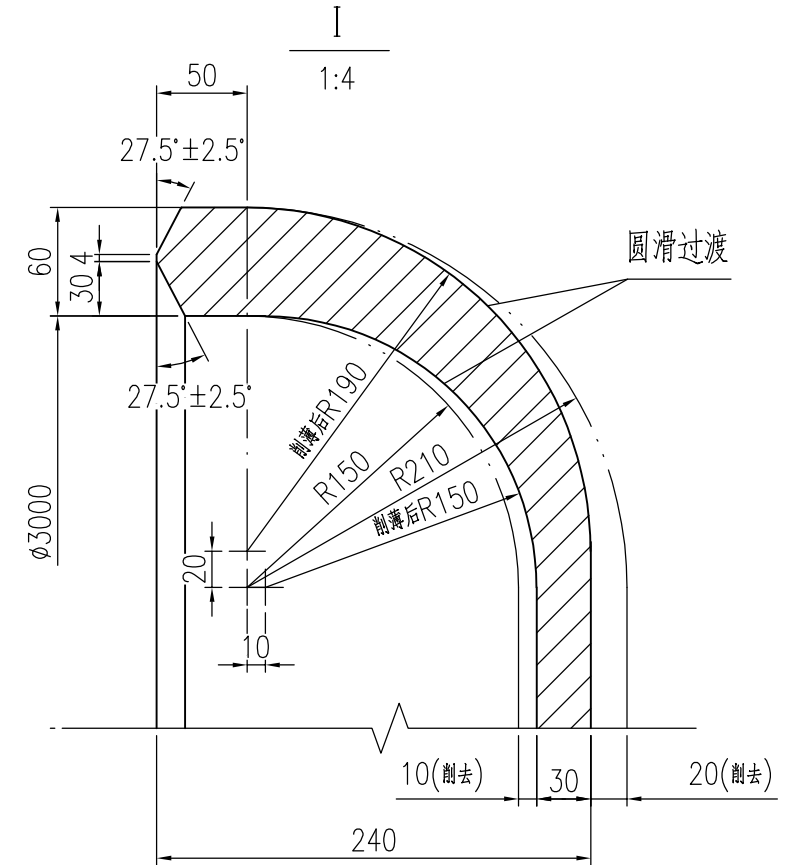
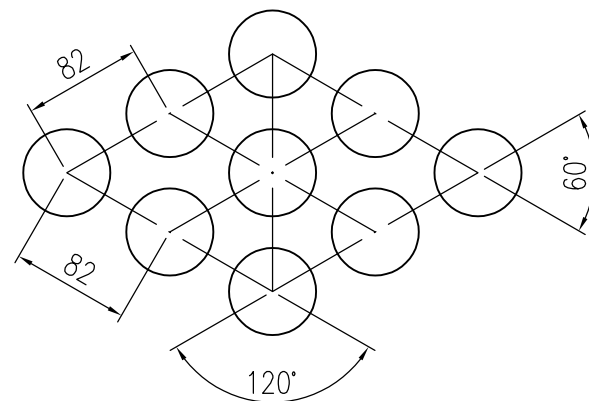
ø60.5开孔详图

1:2



管孔排列详图

1:4

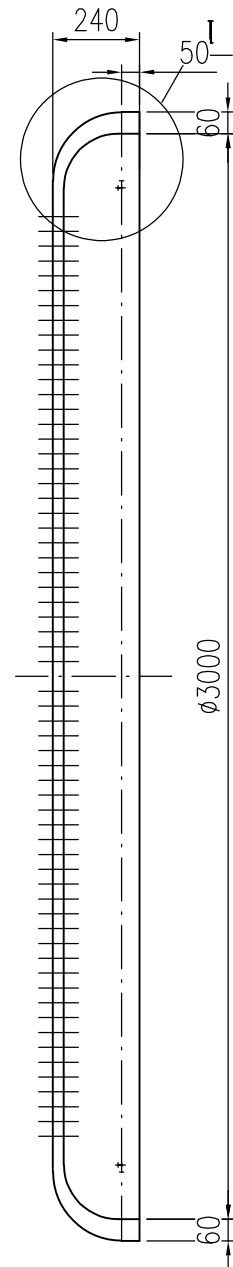


技术要求:

- 1.本管板采用整板热压成型,不允许拼接.
- 2.削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm,内径偏差为±5mm,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,管板应配钻.
- 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.下料理论毛重:4583Kg.

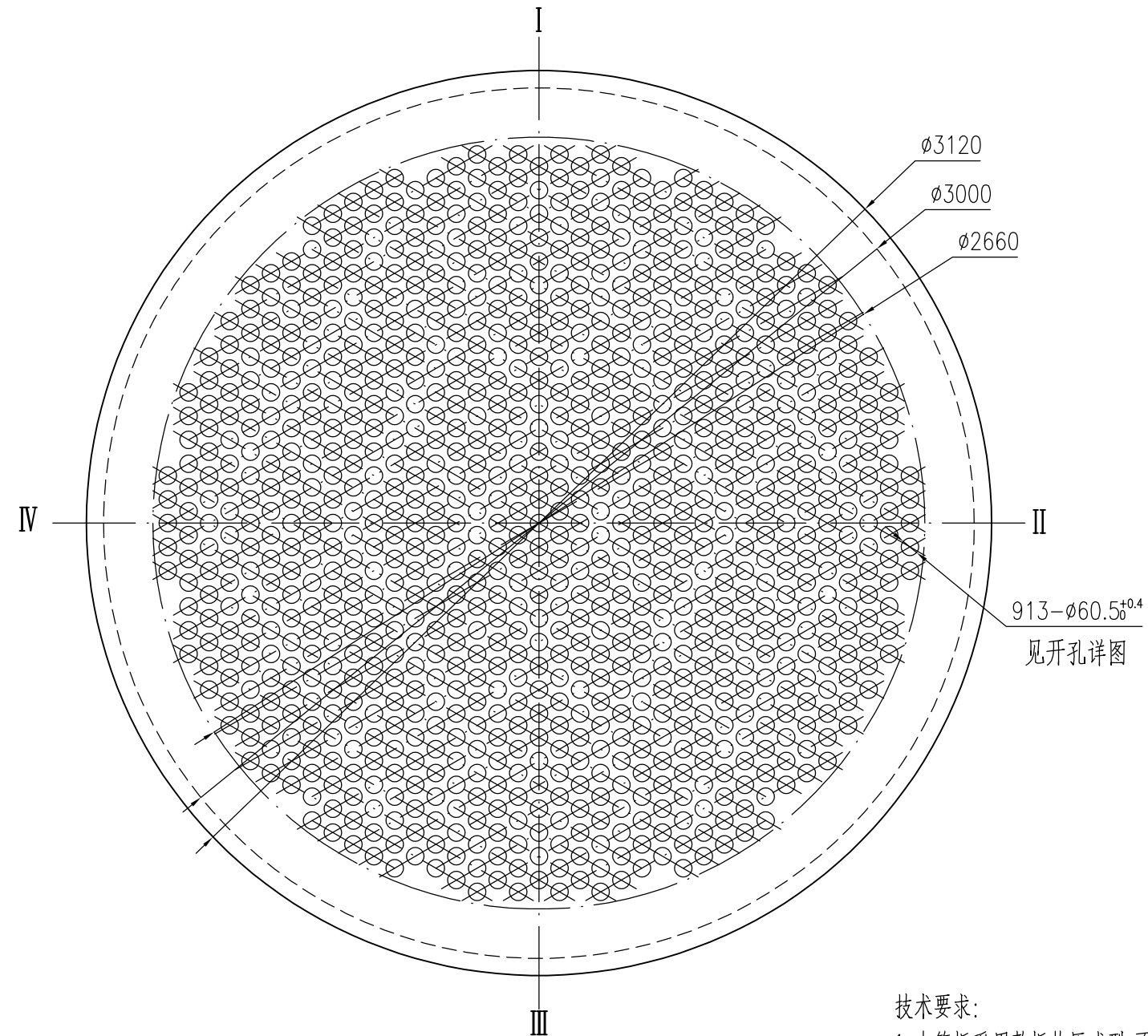
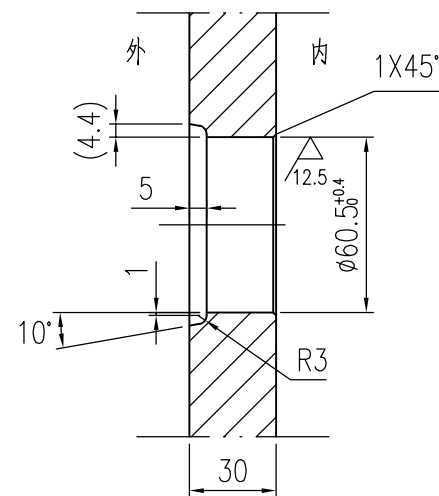
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					P355GH/BS EN10028.2		前管板 t=60
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺		2170	1:20	0
CHECK 校 对			APPROVE 批 准		TOTAL-PAGES 共 张		11SCG2405-2-2
REVIEW 审 核					No.-PAGE 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.



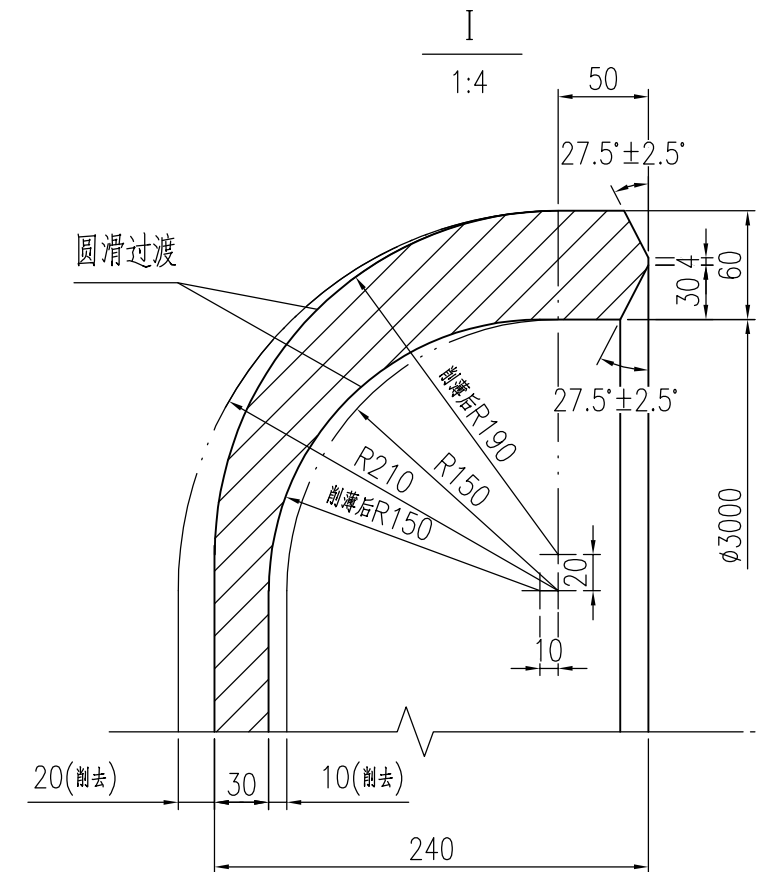
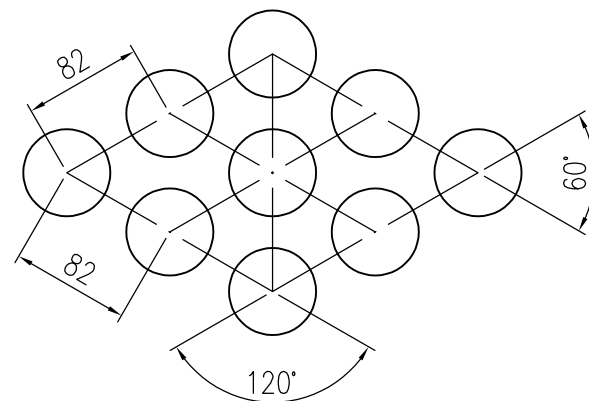
ø60.5开孔详图

1:2



管孔排列详图

1:4

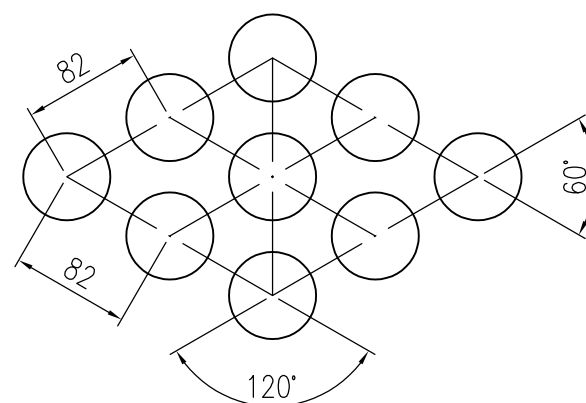
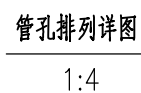
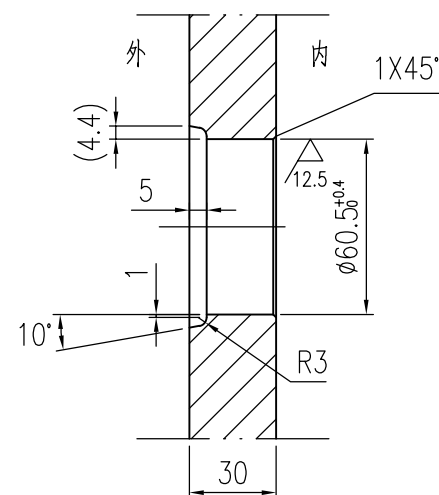
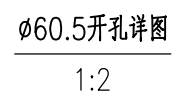


技术要求:

1. 本管板采用整板热压成型,不允许拼接。
2. 削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm,内径偏差为 ± 5 mm,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, 管板应配钻。
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. 下料理论毛重: 4583Kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司			后管板 t=60
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					P355GH/BS EN10028.2			
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签 名	DATE 日 期			
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺			WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次
CHECK 校 对			APPROVE 批 准			2170	1:20	0
REVIEW 审 核						TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
								11SCG2405-2-3

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.



- 1.本管板采用整板热压成型,不允许拼接。
- 2.削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm,内径偏差为 $\pm 5\text{mm}$,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,管板应配钻。
- 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.下料理论毛重:2223Kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					P355GH/BS EN10028.2		
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签 名	DATE 日 期	后管板 t=60	
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺			WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例
CHECK 校 对			APPROVE 批 准			1896	1:20
REVIEW 审 核						TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
11SCG2405-3-3							
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.							