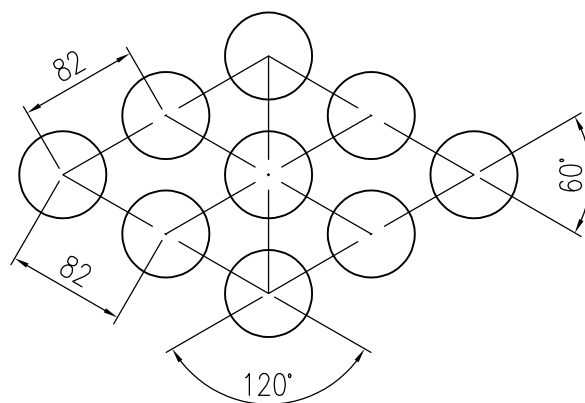
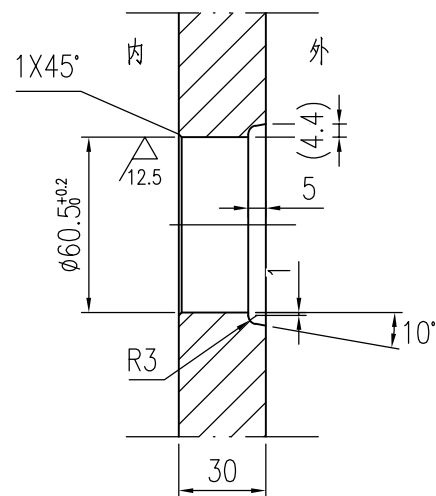
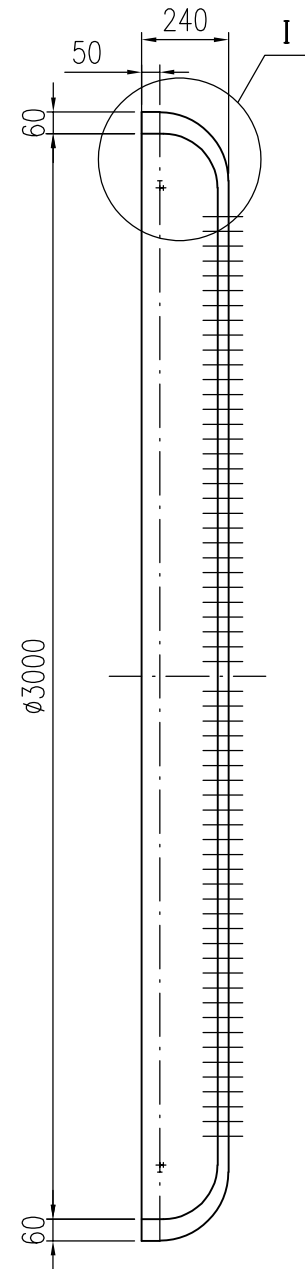


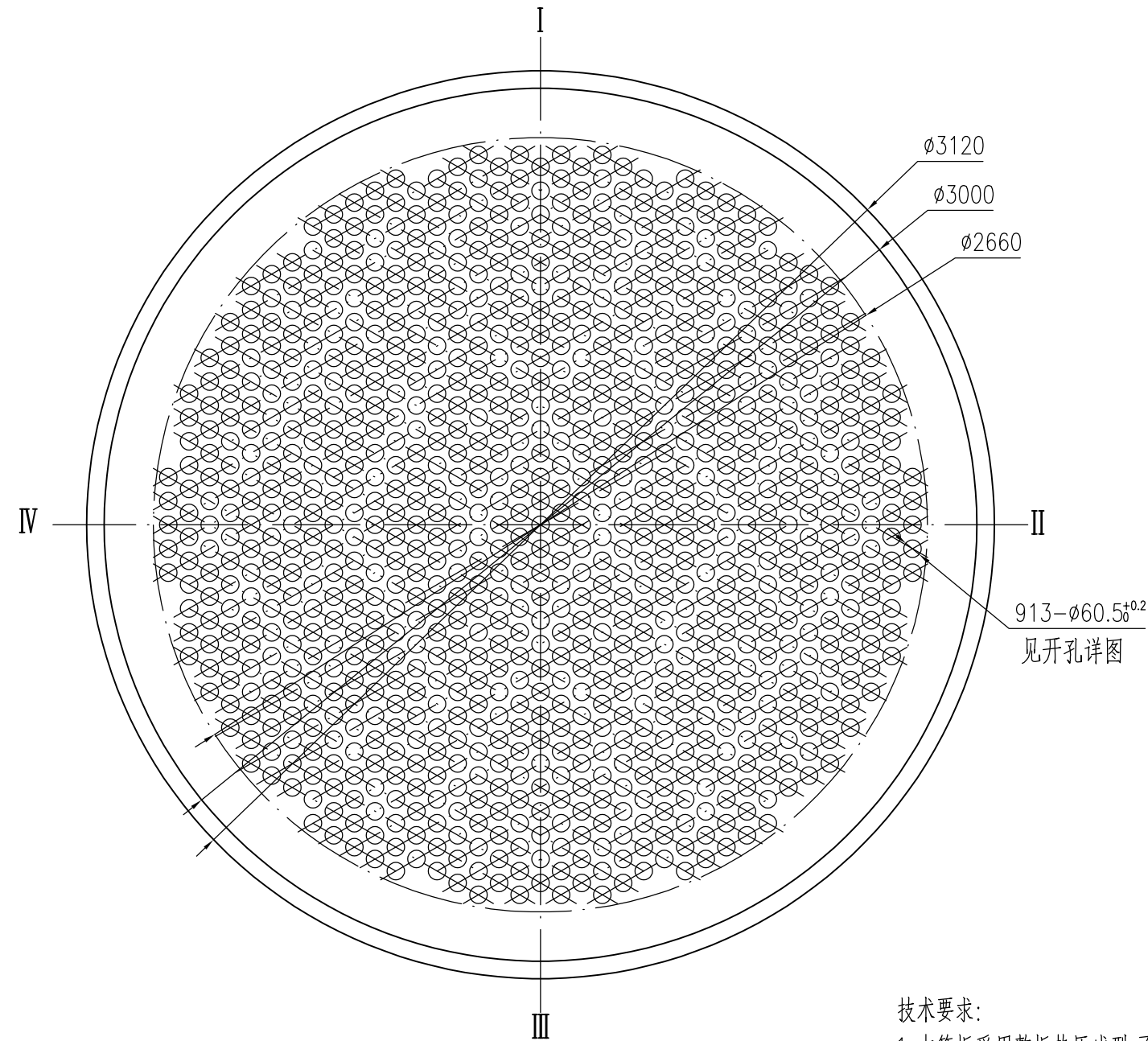
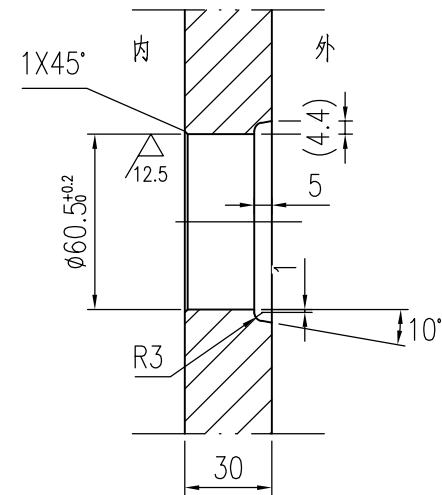
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					P355GH/BS EN10028.2		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名	DATE 日期	前管板 t=60	
DESIGN 设计			TECH REVIEW 工艺			WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例
CHECK 校对			APPROVE 批准			1896	1:20
REVIEW 审核						TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
						11SCG2405-3-2	

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 CER 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 CER EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



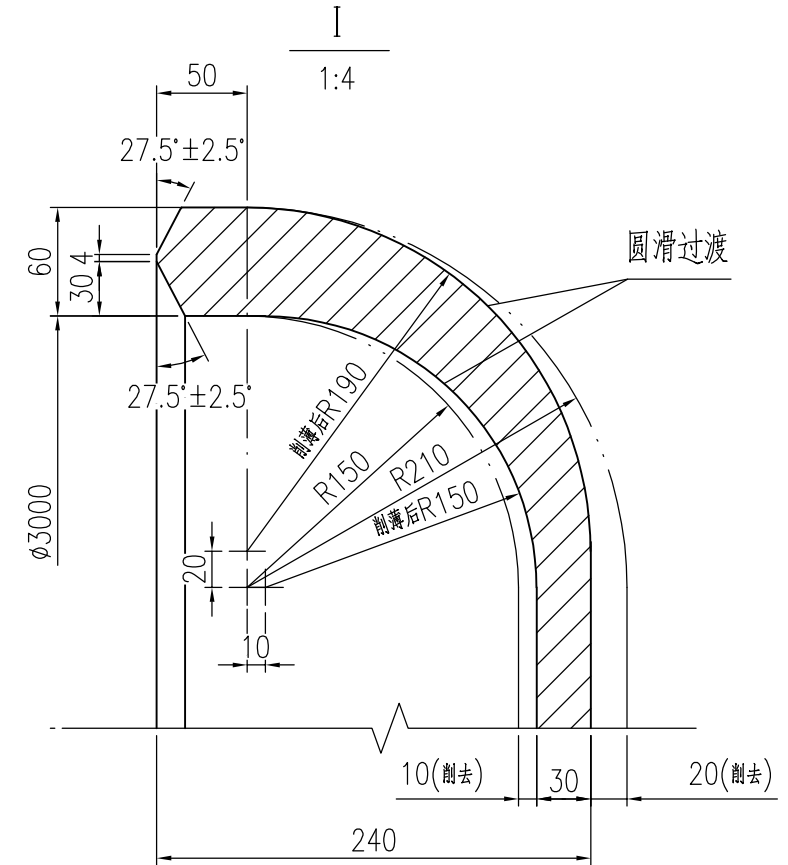
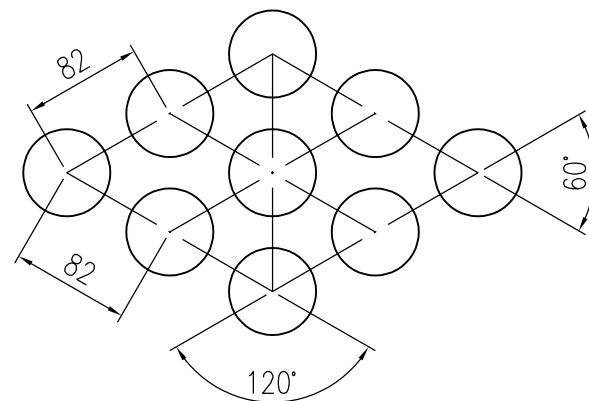
ø60.5开孔详图

1:2



管孔排列详图

1:4

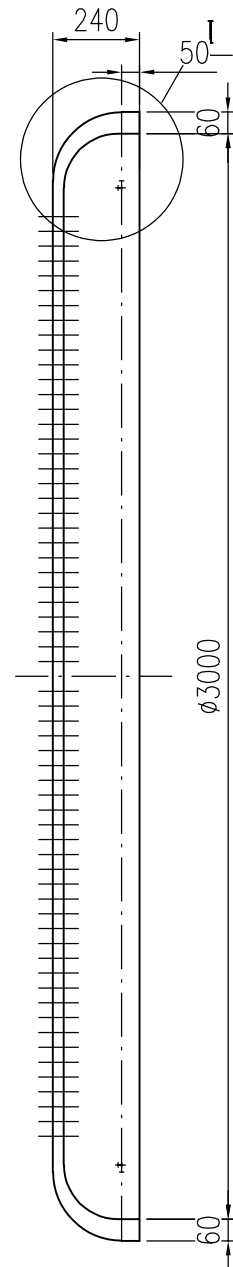


技术要求:

- 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.

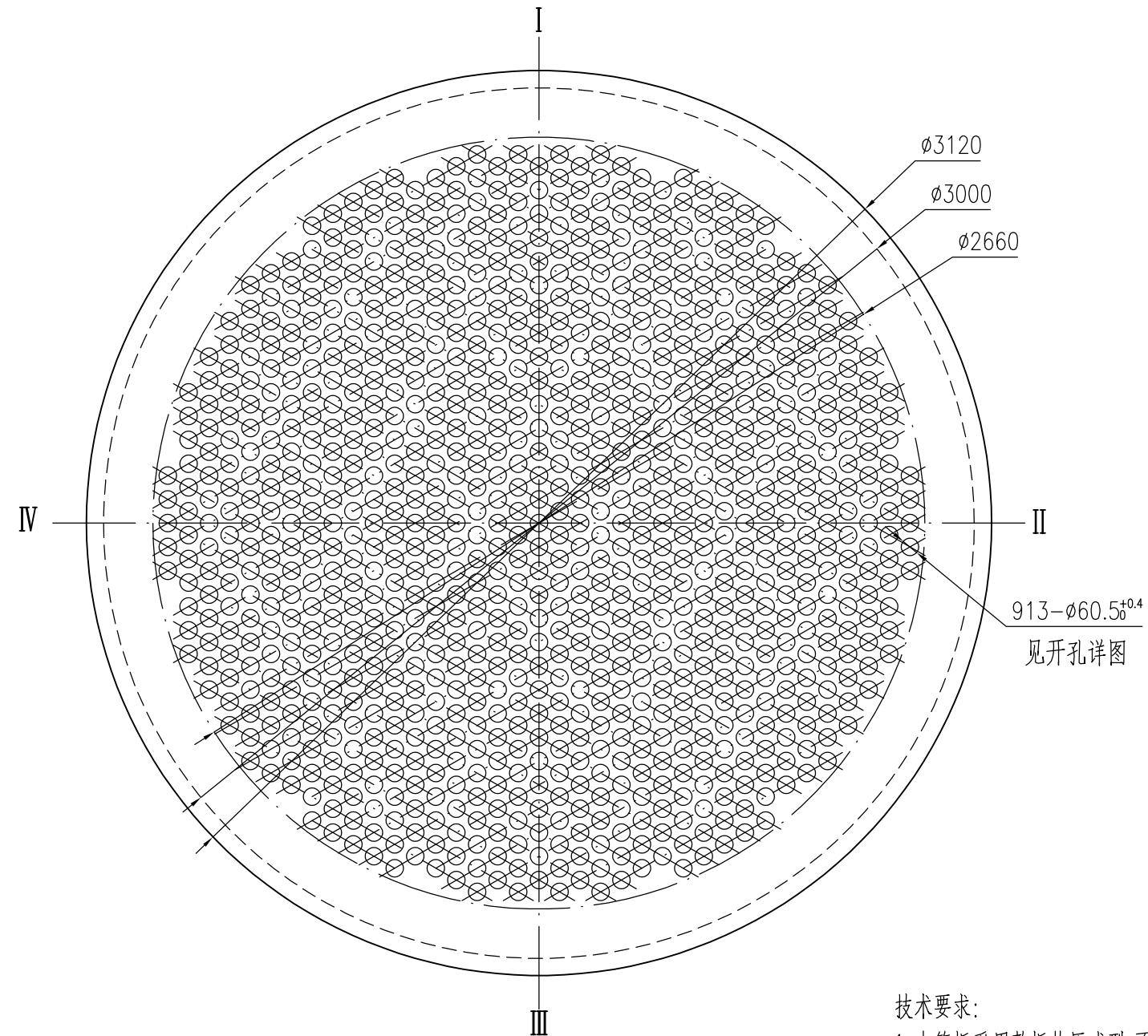
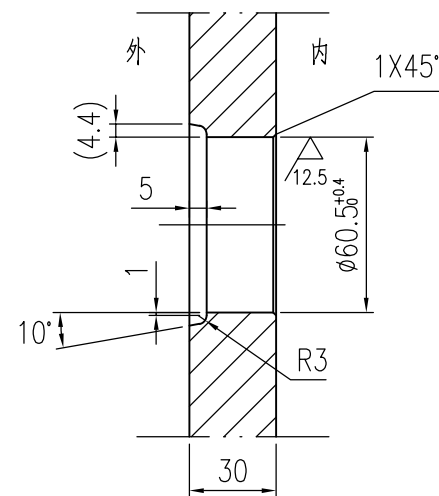
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					P355GH/BS EN10028.2		前管板 t=60
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺		2170	1:20	0
CHECK 校 对			APPROVE 批 准		TOTAL-PAGES 共 张		11SCG2405-2-2
REVIEW 审 核					No.-PAGE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



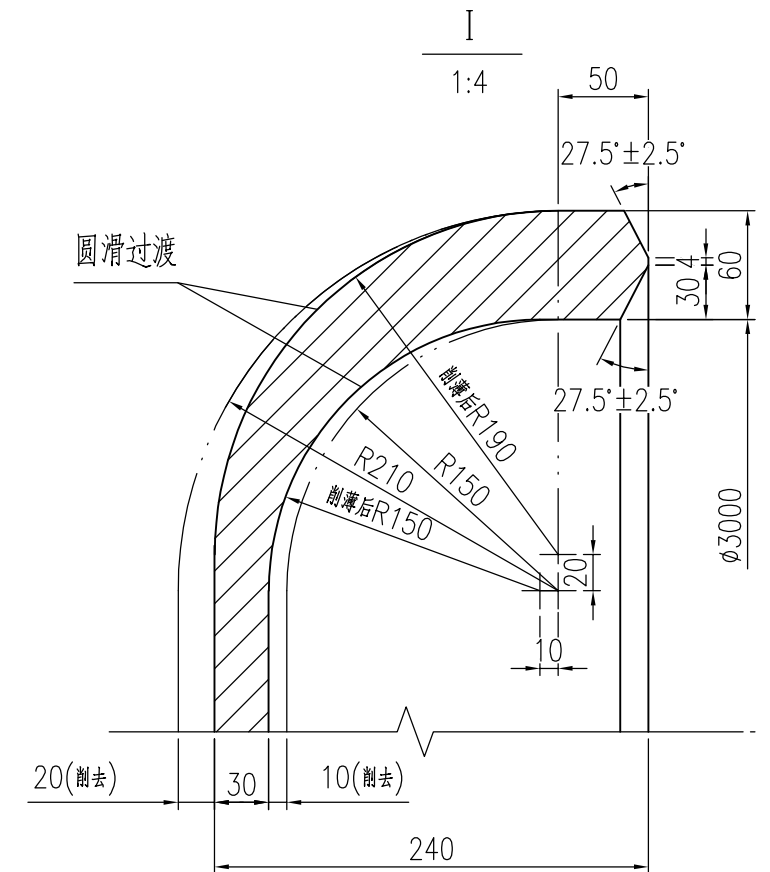
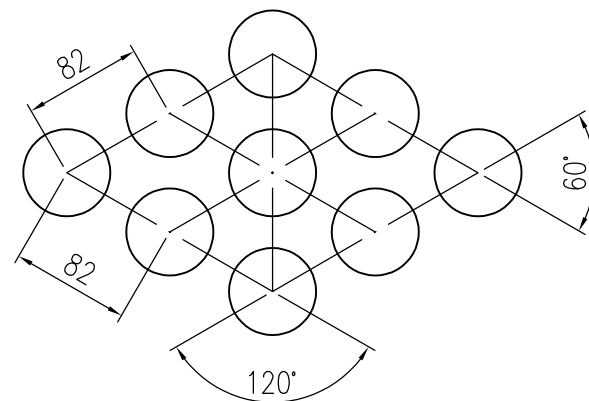
ø60.5开孔详图

1:2



管孔排列详图

1:4

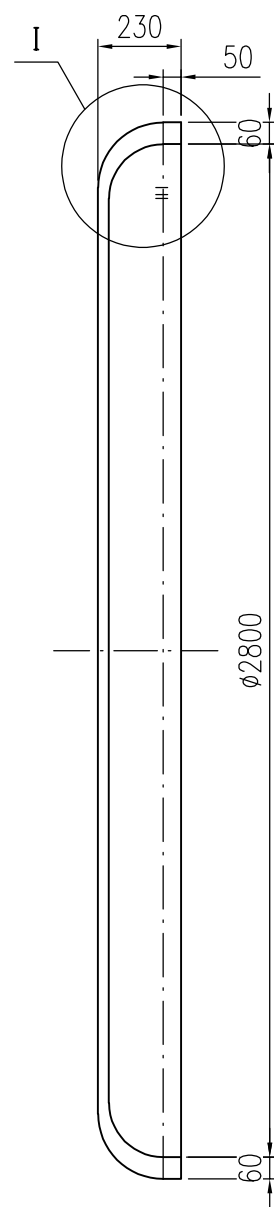


技术要求:

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。

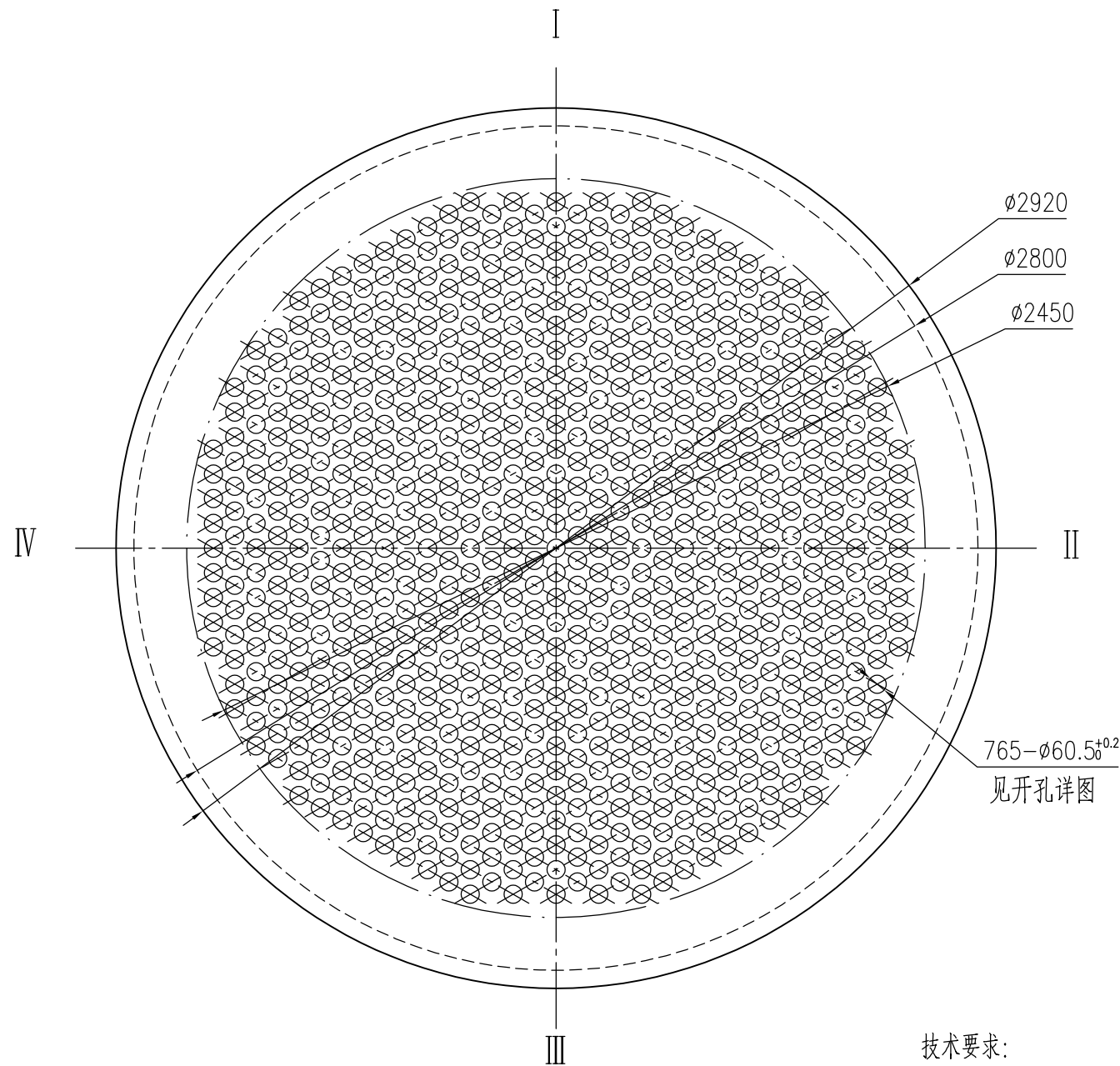
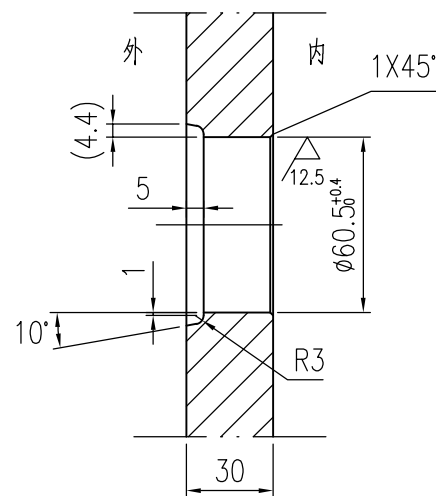
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司			后管板 t=60
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					P355GH/BS EN10028.2			
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签 名	DATE 日 期			
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺			WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次
CHECK 校 对			APPROVE 批 准			2170	1:20	0
REVIEW 审 核						TOTAL-PAGES 共 张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



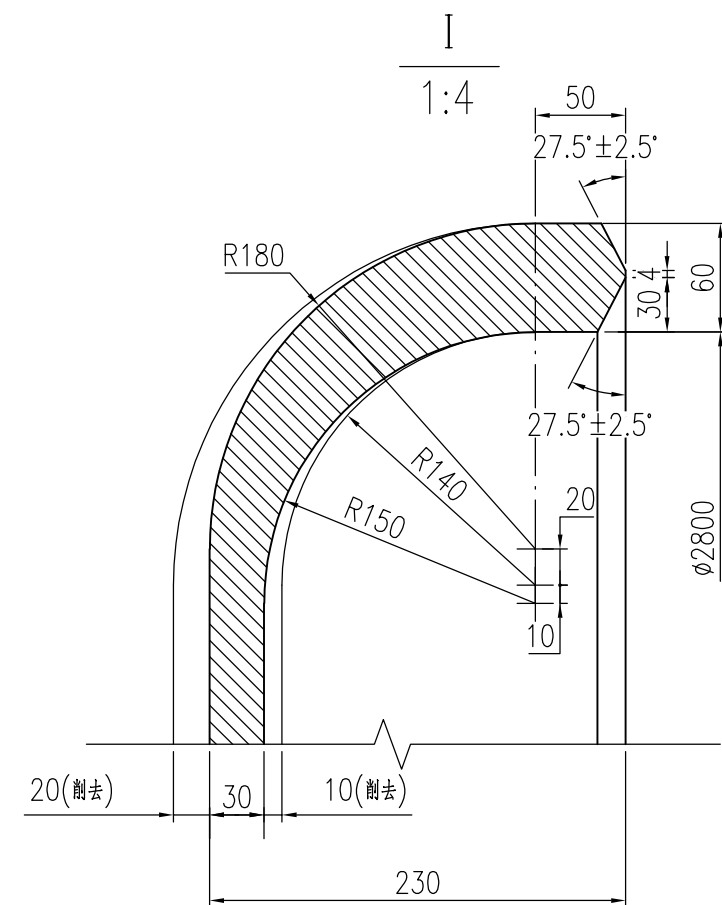
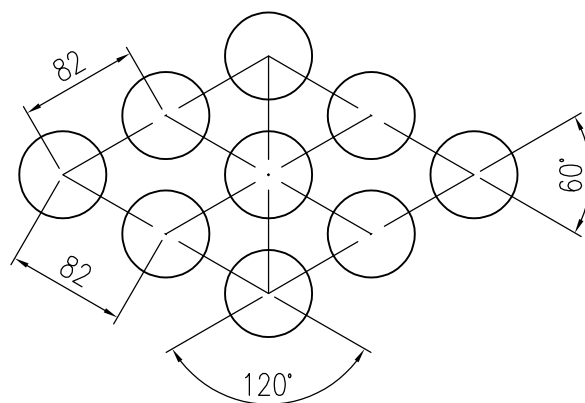
ø60.5开孔详图

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.

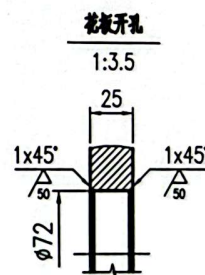
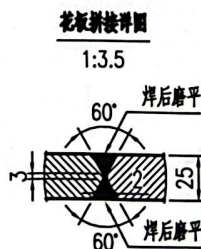
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司			后管板 t=60	
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.				
					P355GH/BS EN10028.2			11SCG2405-3-3	
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例		REV. 版 次
DESIGN 设 计			TECH REVIEW 工 艺			1896	1:20		0
CHECK 校 对			APPROVE 批 准			TOTAL-PAGES 共 张	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

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.

其余 50

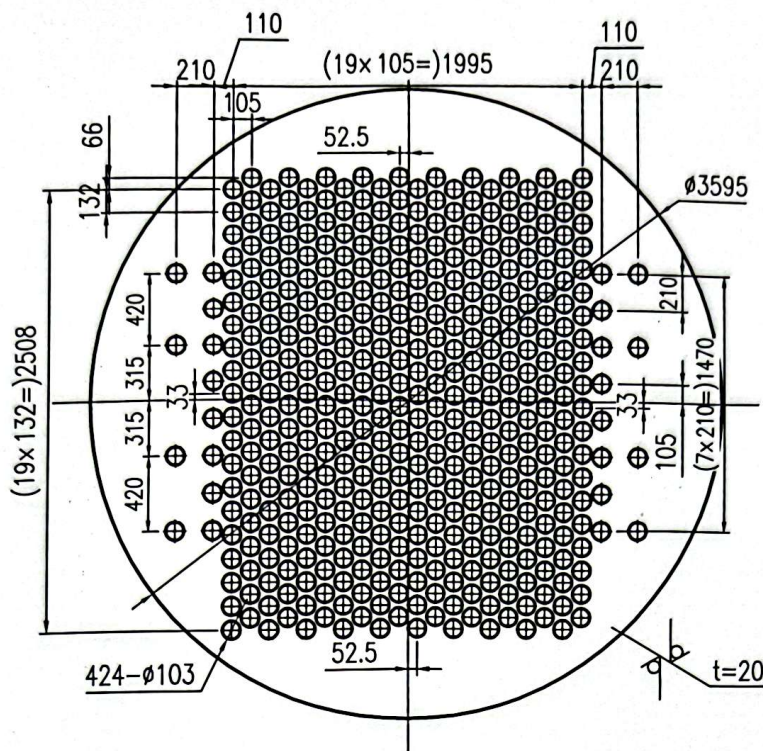


1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 钻孔时, 两侧花板与中间花板、前封头配钻。
3. 花板去孔前理论毛重2012kg。



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	两侧花板 t=25		
DESIGN 设计			TECH REVIEW 工艺		WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
CHECK 校对			APPROVE 批准		1688.8	1:35	0
REVIEW 审核					14SCG2405-3-1-1-4		
					TOTAL-PAGES 共 张		
					No.-PAGE 第 张		

本图纸及相关文件版权属于江苏索普装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普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,违者应承担相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CORP 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 CORP EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



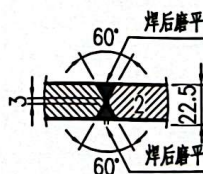
3件

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 钻孔时, 两侧花板与中间花板、前封头配钻。
3. 花板去孔前理论毛重1610kg。

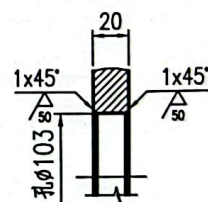
花板对接详图

1:3.5



花板开孔

1:3.5



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

S30408

中间花板
t=20

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	
CHECK 校对			APPROVE 批准	
REVIEW 审核				

WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
1049.6	1:35	0
TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

14SCG2405-3-1-1-5

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.