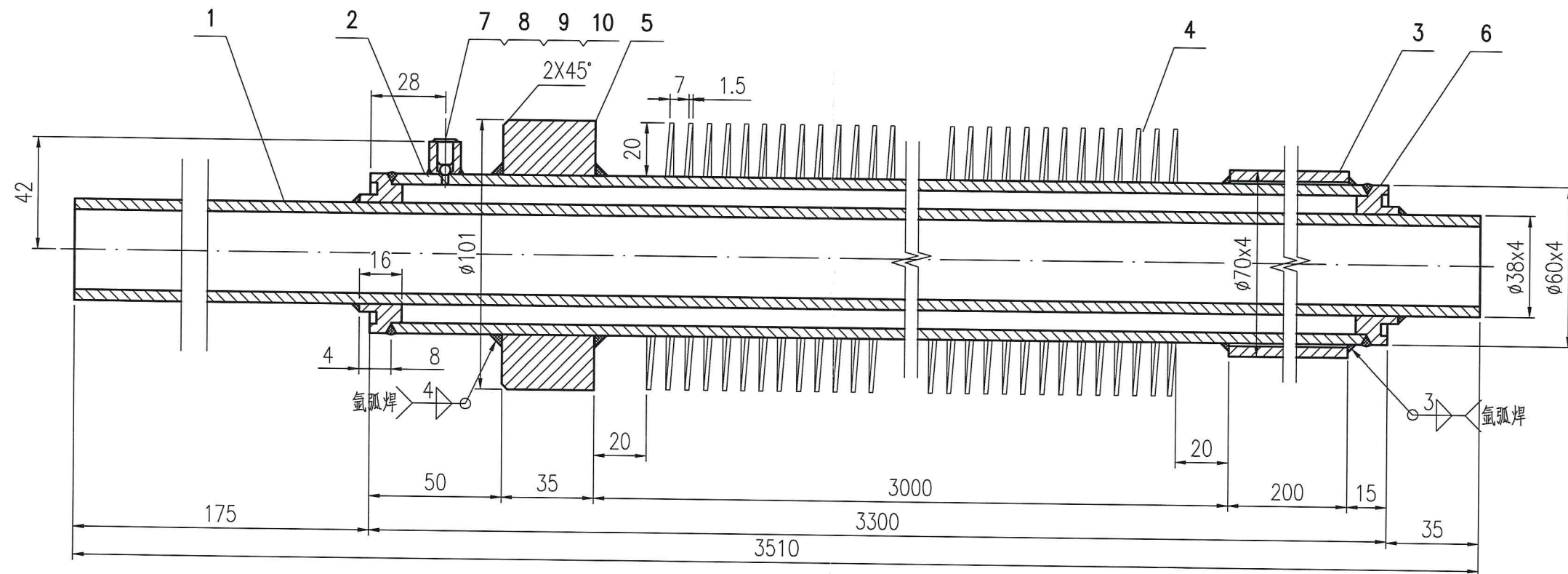
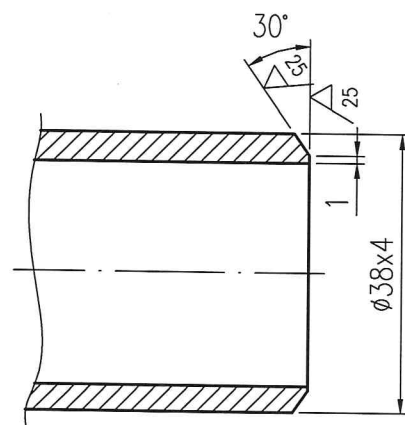




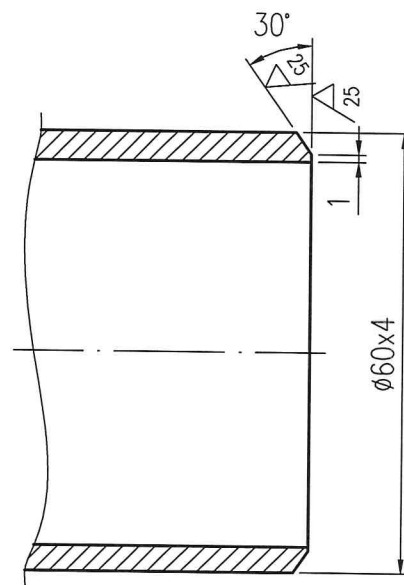
件1两端坡口详图

1:1



件2两端坡口详图

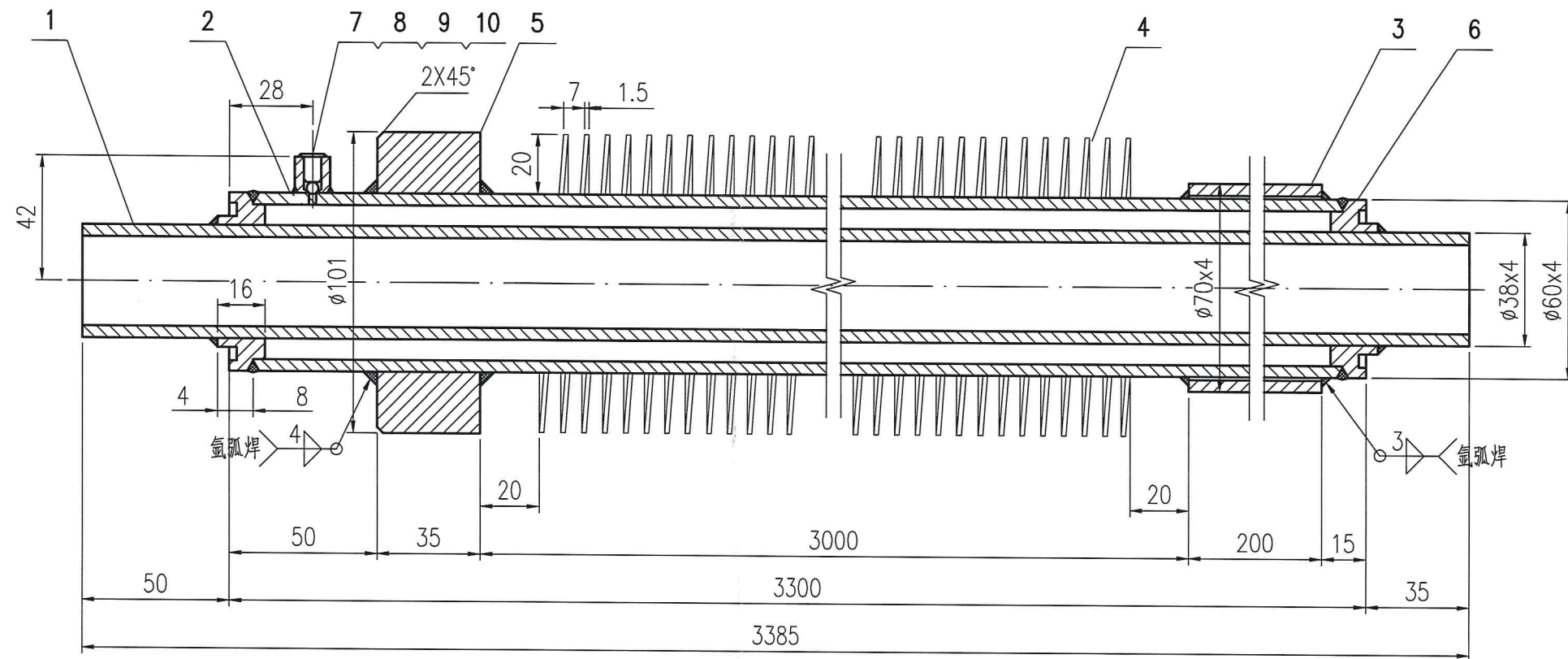
1:1



技术要求:

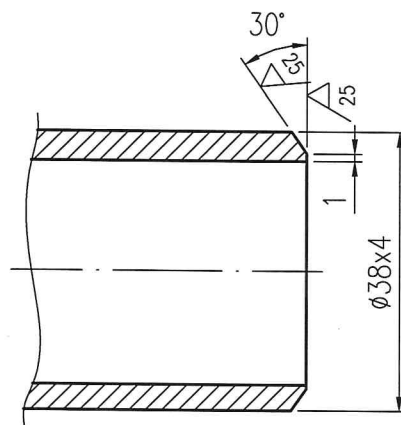
1. 热管的制造和检验按NB/T47030-2013《锅炉用高频电阻焊螺旋翅片管技术条件》进行。
2. 件1、件2的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测。
3. 水压试验合格后切割内管两端坡口，倒角30°，钝边1mm。
4. 除翅片与管子的焊接外，其他所有焊缝采用氩弧焊，保证气密。

10	按本图	焊接封头	1	--		0.02	
9	按本图	螺丝 M6	1	45		0.01	
8	按本图	钢球	1	GCr15		0.04	
7	按本图	排气阀壳体	1	Q235-B		0.005	
6	按本图	密封端盖	2	20	0.13	0.26	
5	按本图	堵头 $\phi 101/\phi 61$ $t=35$	1	20		1.0	
4	按本图	翅片 $t=1.5$ $H=20+1$	1	ST12		25	
3	按本图	套管 $\phi 70 \times 4$ $L=160$	1	20/GB/T8163		1.0	
2	按本图	钢管 $\phi 60 \times 4$ $L=3284$	1	20G/GB/T5310		18.2	
1	按本图	钢管 $\phi 38 \times 4$ $L=3510$	1	20G/GB/T5310		11.8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 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			
MARK 标记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	热管 I $\phi 38 \times 4/\phi 60 \times 4$		
DESIGN 设计	李学亮	2025.8.1	TECH REVIEW 工 艺	修改	2025.8.1	15SCG2503-1-2-4-0	
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批 准	王健明	2025.8.1		
REVIEW 审核	许大宇	2025.8.1					
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.							

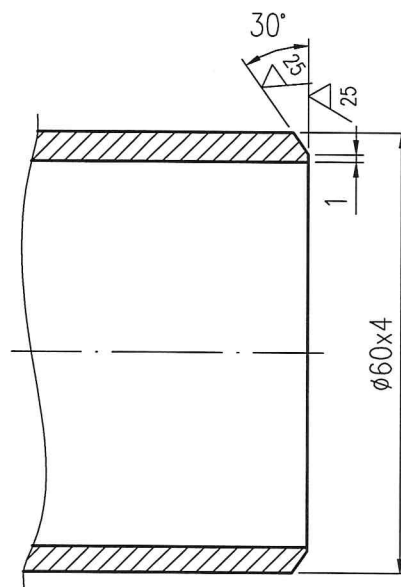


受控文件

件1两端坡口详图
1:1



件2两端坡口详图
1:1



技术要求:

1. 热管的制造和检验按NB/T47030-2013《锅炉用高频电阻焊螺旋翅片管技术条件》进行。
2. 件1、件2的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测。
3. 水压试验合格后切割内管两端坡口，倒角30°，钝边1mm。
4. 除翅片与管子的焊接外，其他所有焊缝采用氩弧焊，保证气密。

10	按本图	焊接封头	1	--		0.02	
9	按本图	螺丝 M6	1	45		0.01	
8	按本图	钢球	1	GCr15		0.04	
7	按本图	排气阀壳体	1	Q235-B		0.005	
6	按本图	密封端盖	2	20	0.13	0.26	
5	按本图	堵头 ø101/ø61 t=35	1	20		1.0	
4	按本图	翅片 t=1.5 H=20+1	1	ST12		25	
3	按本图	套管 ø70x4 L=150	1	20/GB/T8163		1.0	
2	按本图	钢管 ø60x4 L=3284	1	20G/GB/T5310		18.2	
1	按本图	钢管 ø38x4 L=3385	1	20G/GB/T5310		11.4	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(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			热管II φ38x4/φ60x4
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	李学亮	2025.8.1	TECH REVIEW 工艺 陈德	2025.8.1	56.9	1:2	0	15SCG2503-1-2-5-0
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批准 王德明	2025.8.1				
REVIEW 审核	许大宇	2025.8.1			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.