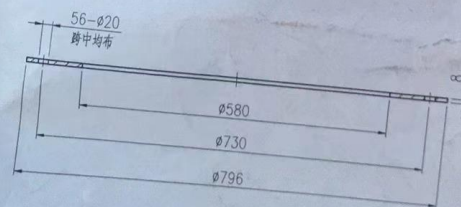
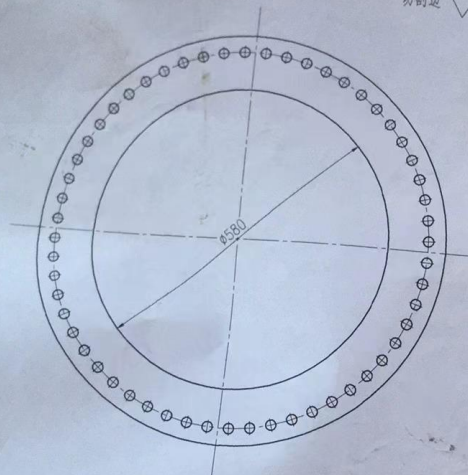
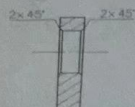


50
切割边 其余



12	支撑环板 t=8	S30408	13.7	/	SCR-84-2	SCR-84-0
材料	名称	材料	规格	比例	备注	备注



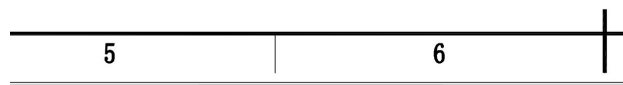
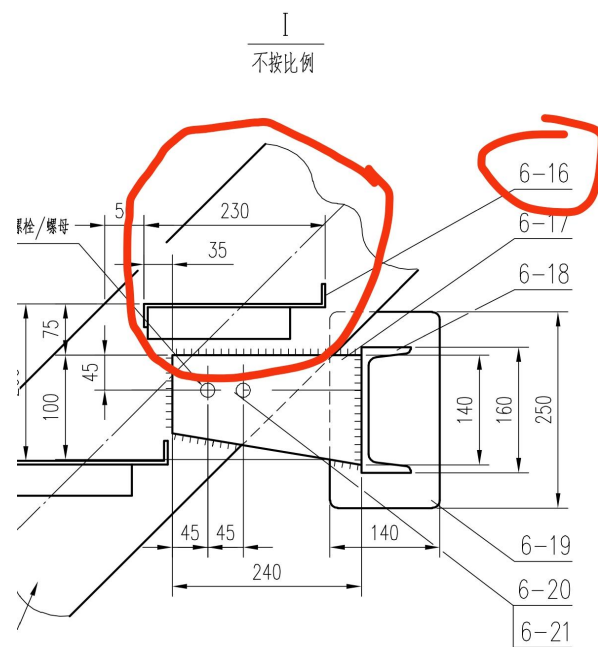
15:34

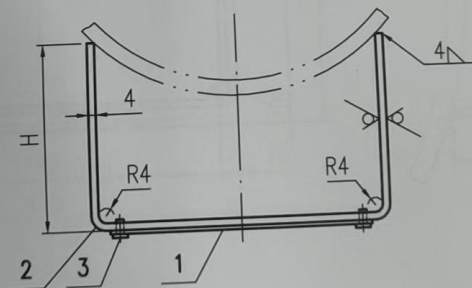
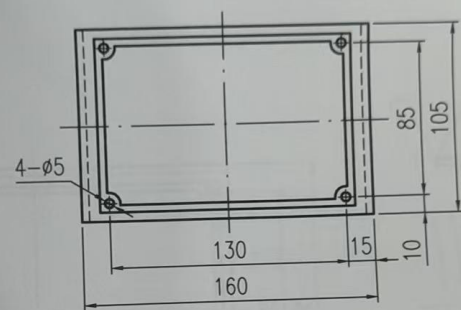
4G 91

< 设备图纸.pdf
文件预览

...

6/8

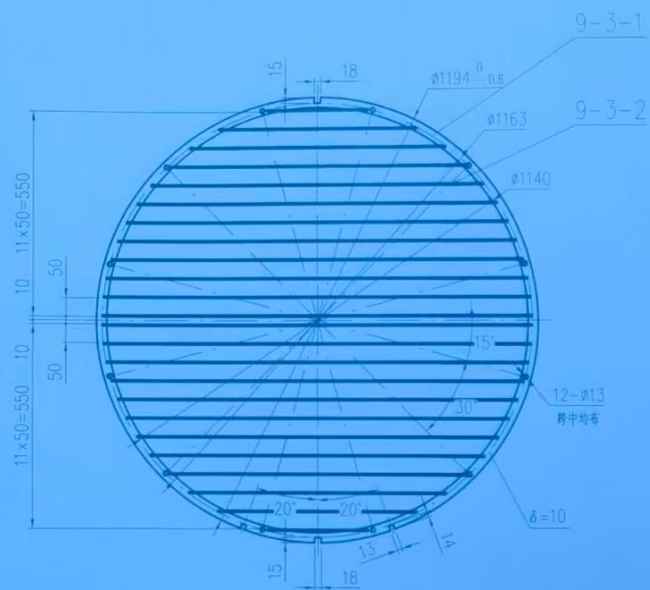




料按设备主体材料进行选择，不锈钢设备
0408，非不锈钢设备选用Q235B。

重量尺寸表		
组件编号	H/mm	W1/kg
MP100	100	1.2
MP150	150	1.5
MP200	200	1.8

/T867	铆钉 4x10	4	H62	0.03	0.12
			304/316L/Q235B		W1



折流杆与折流圈焊接详图

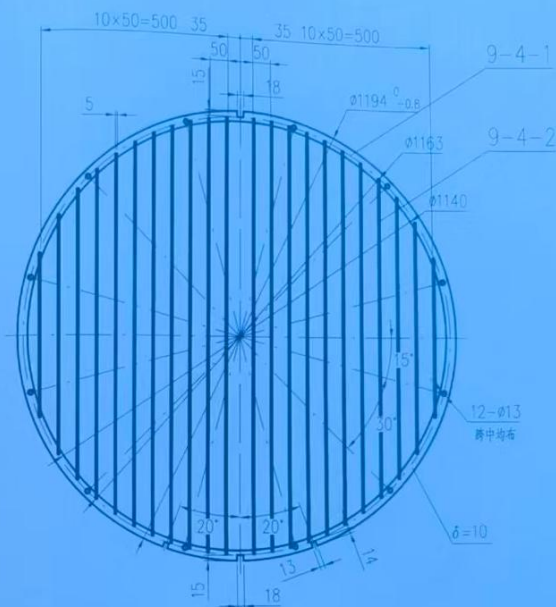
不按比例

技术要求

1. 折流圈中的折流杆间距必须严格按照图中所示尺寸制作。



9-3-2	按本图	折流杆 φ5 L=21775	1	S31603		4	
9-3-1	按本图	折流圈 δ=10	1	S31603		8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT	重量 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
9-3	折流圈A#	组合件	12	1:10	E21408-01	E21408-01	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



折流杆与折流圈焊接详图

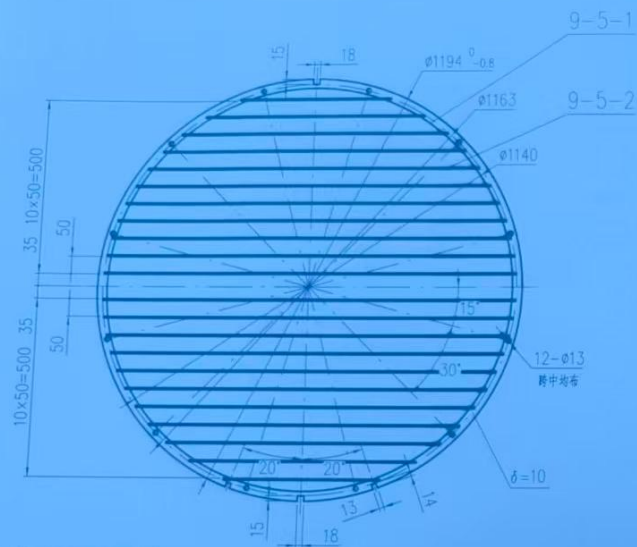
不按比例

技术要求

1. 折流圈中的折流杆间距必须严格按照图中所示尺寸制作。



9-4-2	按本图	折流杆 φ5 L=20460	1	S31603		3	
9-4-1	按本图	折流圈 δ=10	1	S31603		8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT	重量 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
9-4	折流圈B#	组合件	11	1:10	E21408-01	E21408-01	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



折流杆与折流圈焊接详图

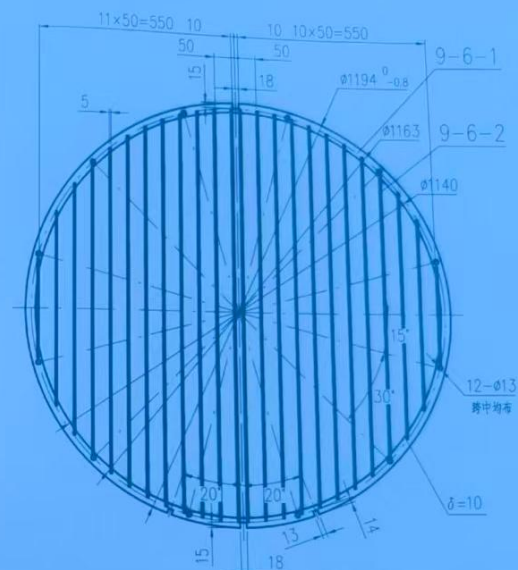
不按比例

技术要求

1. 折流圈中的折流杆间距必须严格按照图中所示尺寸制作。



9-5-2	按本图	折流杆 $\phi 5$ $L \sim 20460$	1	S31603		3	
9-5-1	按本图	折流圈 $\delta=10$	1	S31603		8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT	重量 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
9-5	折流圈C#	组合件	11	1:10	E21408-02	E21408-01	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



折流杆与折流圈焊接详图

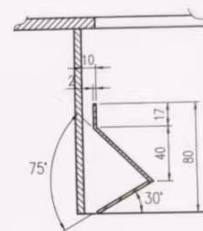
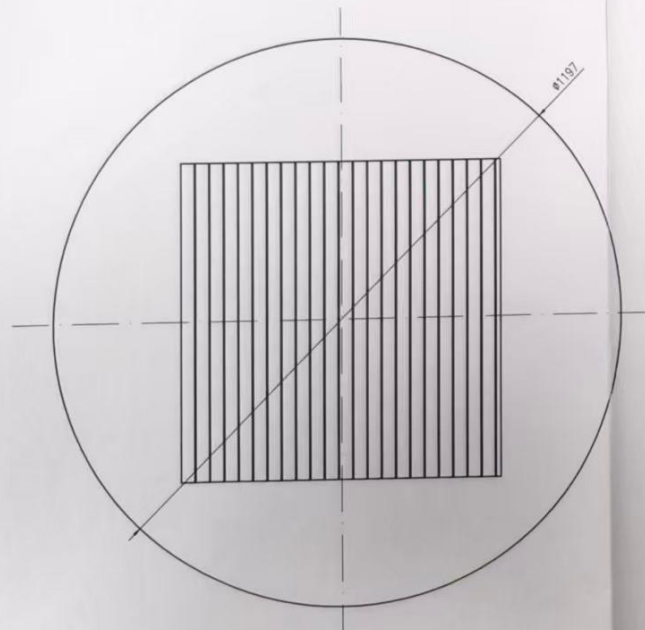
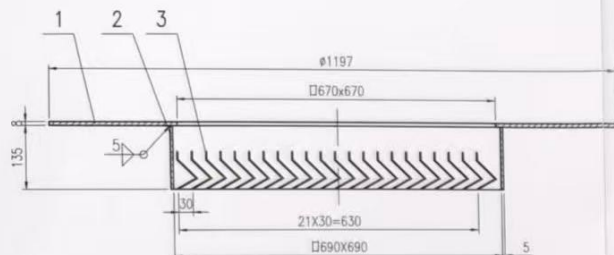
不按比例

技术要求

1. 折流圈中的折流杆间距必须严格按照图中所示尺寸制作。



9-6-2	按本图	折流杆 $\phi 5$ $L \sim 21780$	1	S31603		4	
9-6-1	按本图	折流圈 $\delta=10$	1	S31603		8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 SINGLE WEIGHT	重量 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
9-6	折流圈D#	组合件	12	1:10	E21408-02	E21408-01	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



受控文件

注:

1.百叶窗间距公差为±2mm.

2.所有百叶窗板均在两端焊接,其焊缝长度按实际情况而定.

重量: 85.8Kg

3	按本图	百叶窗板 t=2	22	Q235B	1.29	28.4	
2	按本图	百叶窗 t=5	1	Q235B		14.6	
1	按本图	环 t=8	1	Q235B		42.8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg)	总 重量(kg)	备注 REMARK

CR 江苏赛瑞科技工程有限公司
CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.

未经许可,不得复制或用于本项目以外的其他用途。
DO NOT REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM CERE.

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用于本项目以外的其他用途。
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.

SR 江苏索普赛瑞装备制造有限公司
JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.

项目名称
ENTRY NAME 湖南恒光
科技股份有限公司

设计 DESIGN 李学亮 2025.4.24
校对 CHECK 蔡杰 2025.4.24
标准化审查 S.T.D 左建文 2025.4.24
审核 REVIEW 蔡建文 2025.4.24
批准 RATIFY

分离装置

设计阶段 DESIGN PHASE 施工图
比例 SCALE 1:8 版本 REV. 0
第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.
图号
DWG NO. 37SCG2501-6-0

