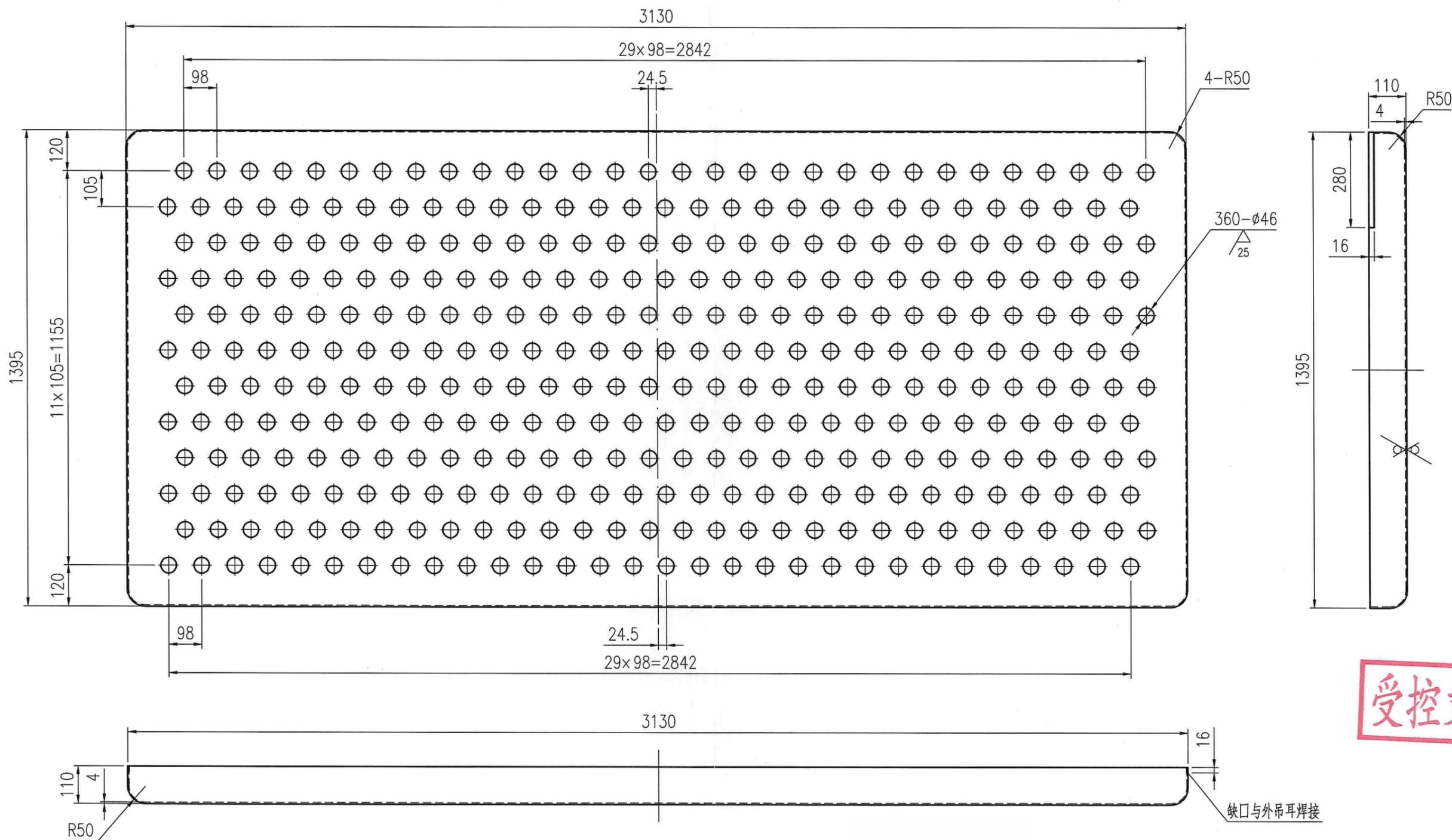


50/板边



受控文件

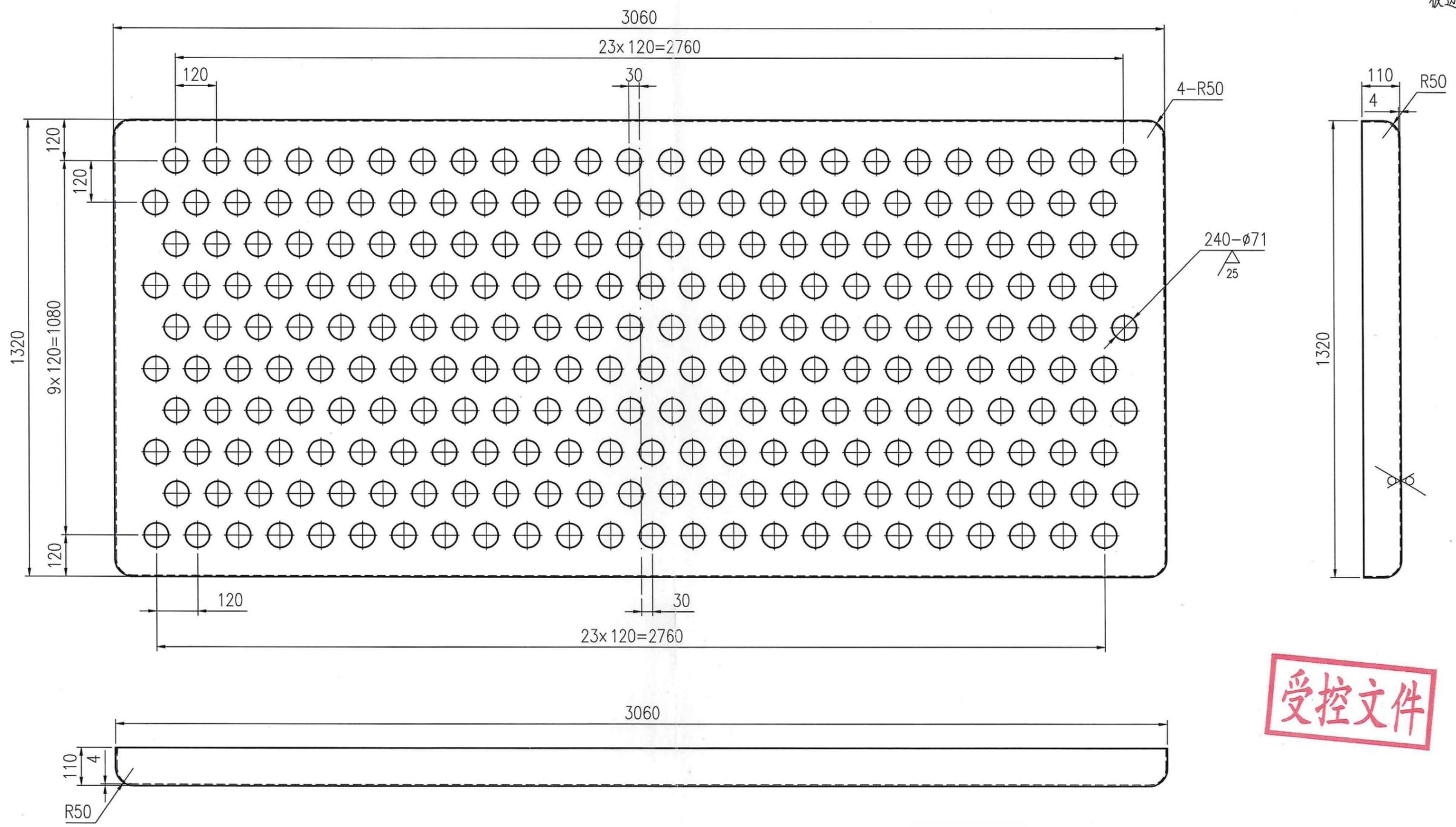
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
4. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 t=4
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	李学亮	2025.2.5	工艺	2025.2.5	168	1:12	0
CHECK 校对	许大宇	2025.2.5	APPROVE 批准	2025.2.5	TOTAL-PAGES 共 张		
REVIEW 审核	赵晓峰	2025.2.5			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.

50
板边



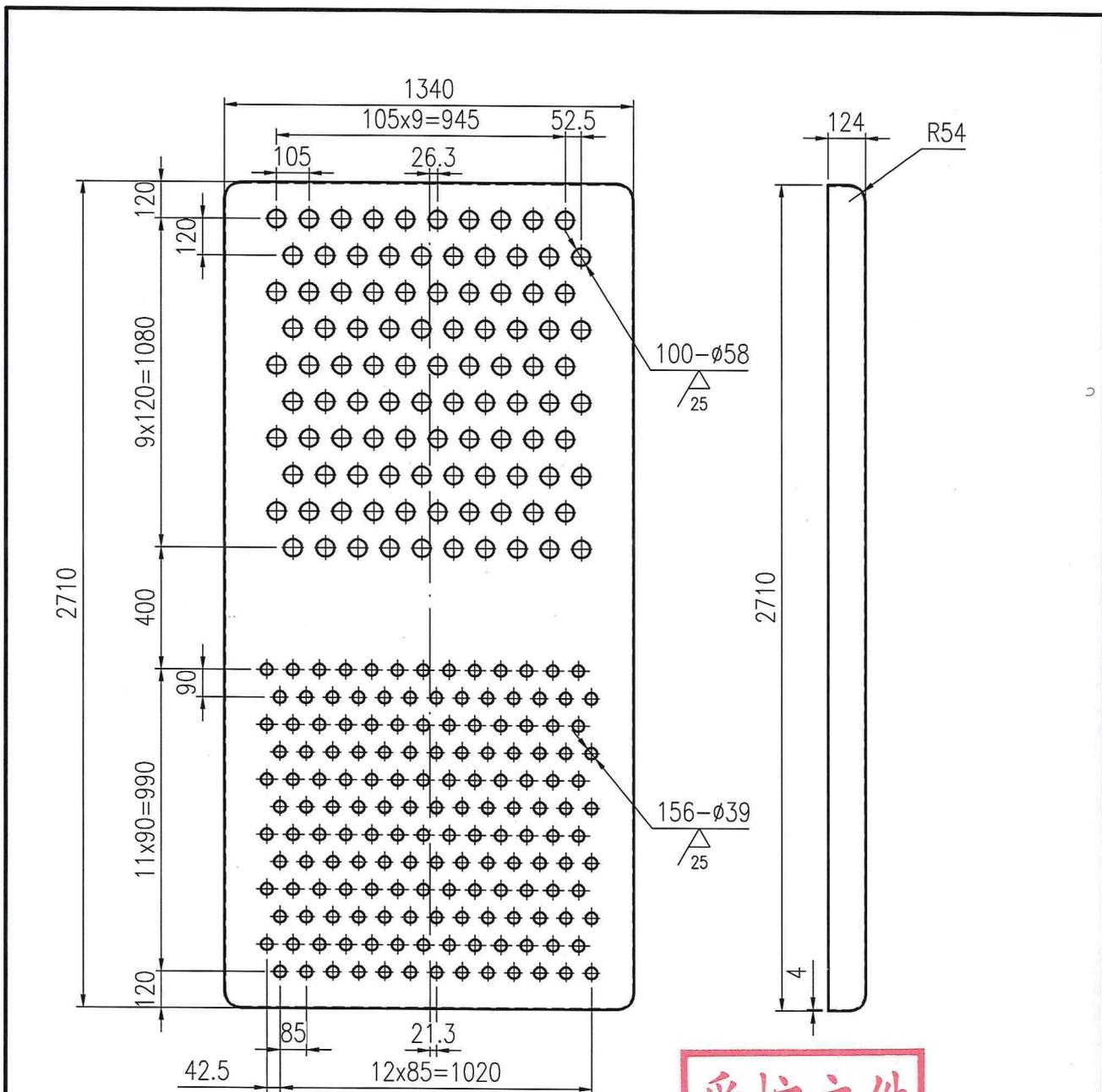
受控文件

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
4. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 t=4
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	李学亮	2025.2.5	工艺 修改	2025.2.5	157	1:12	0
CHECK 校对	许大宇	2025.2.5	APPROVE 批准	2025.2.5	TOTAL-PAGES 共 张		
REVIEW 审核	赵晓娟	2025.2.5			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>							

250021006 25/006 开孔板 转绘 2025.2.12



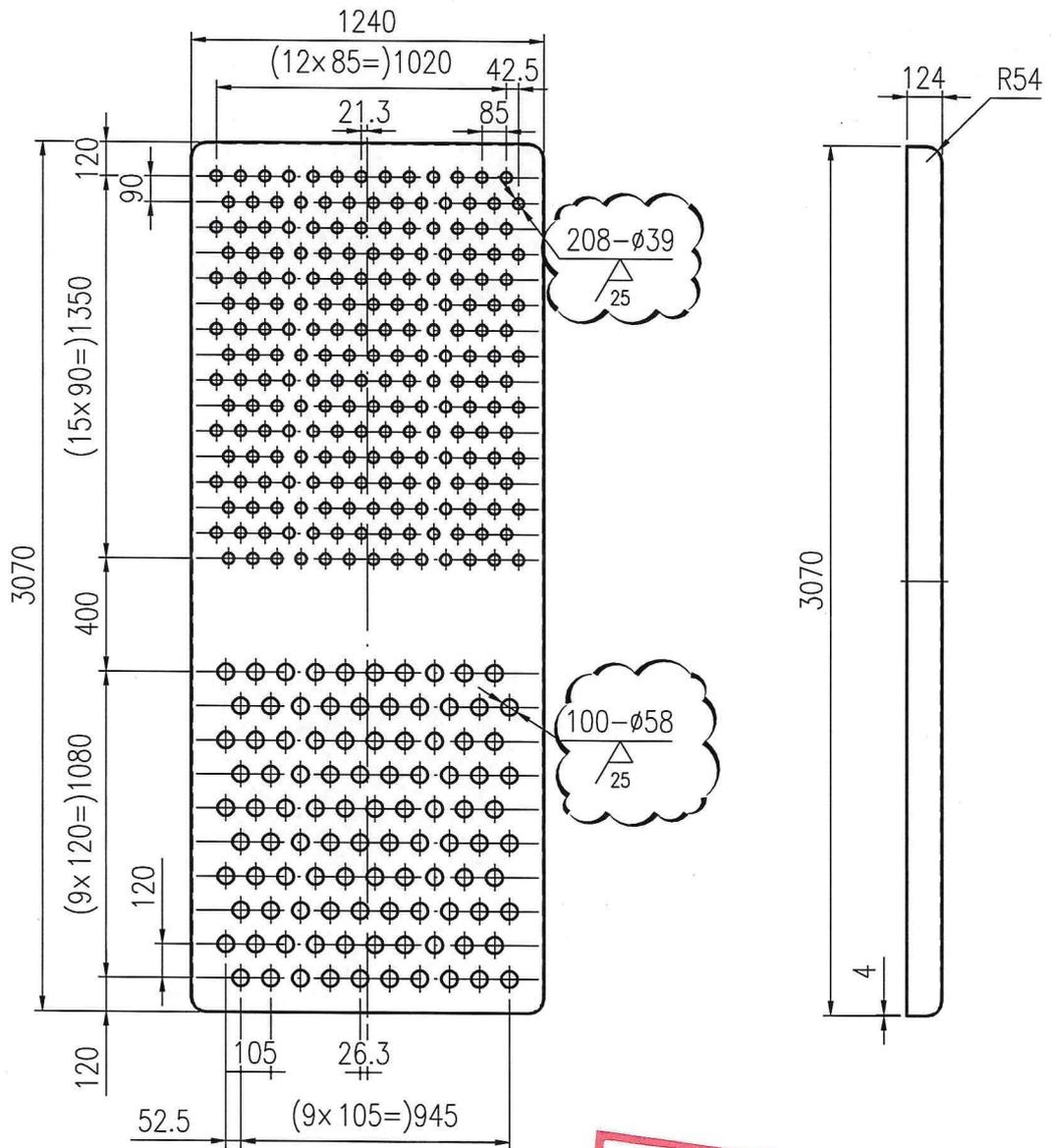
受控文件

技术要求

1. 钢板在加工前要求平直，其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接，拼接焊缝须焊透，并进行渗透检测，应符合NB/T47013.5-2015《承压设备无损检测 第5部分：渗透检测》PT-I级要求。
3. 前花板、后花板一起配钻，钻孔后需去毛刺。
4. 去孔前理论毛重285.1kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板
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	李学亮	2024.11.21	工艺 内德	2024.11.21	247.1	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2024.11.21	APPROVE 批准	王德明	2024.11.21		
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21					
					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.



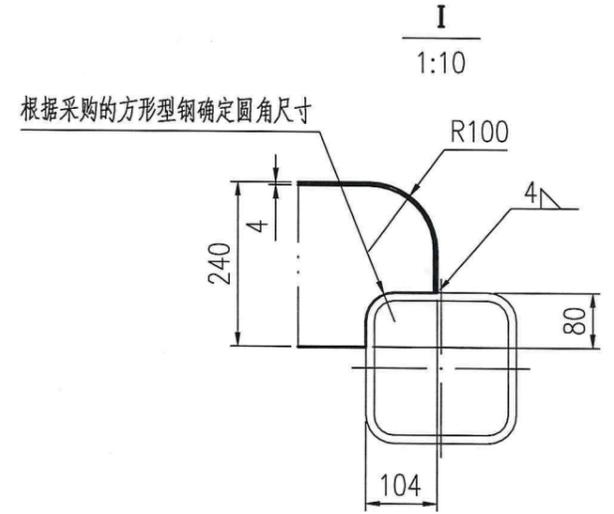
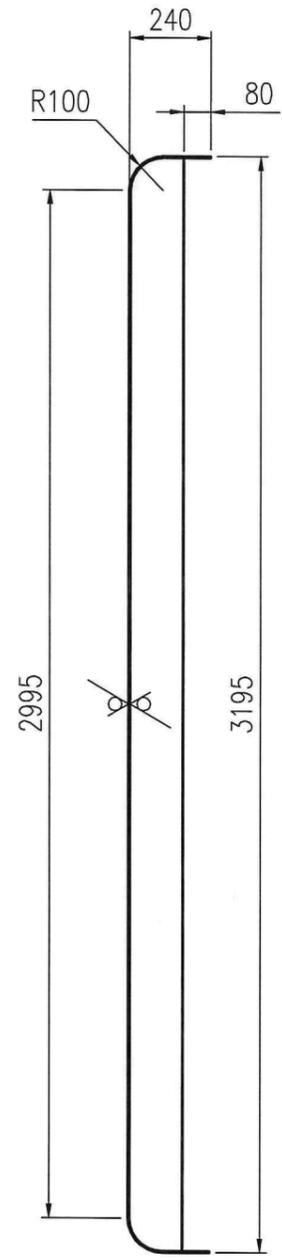
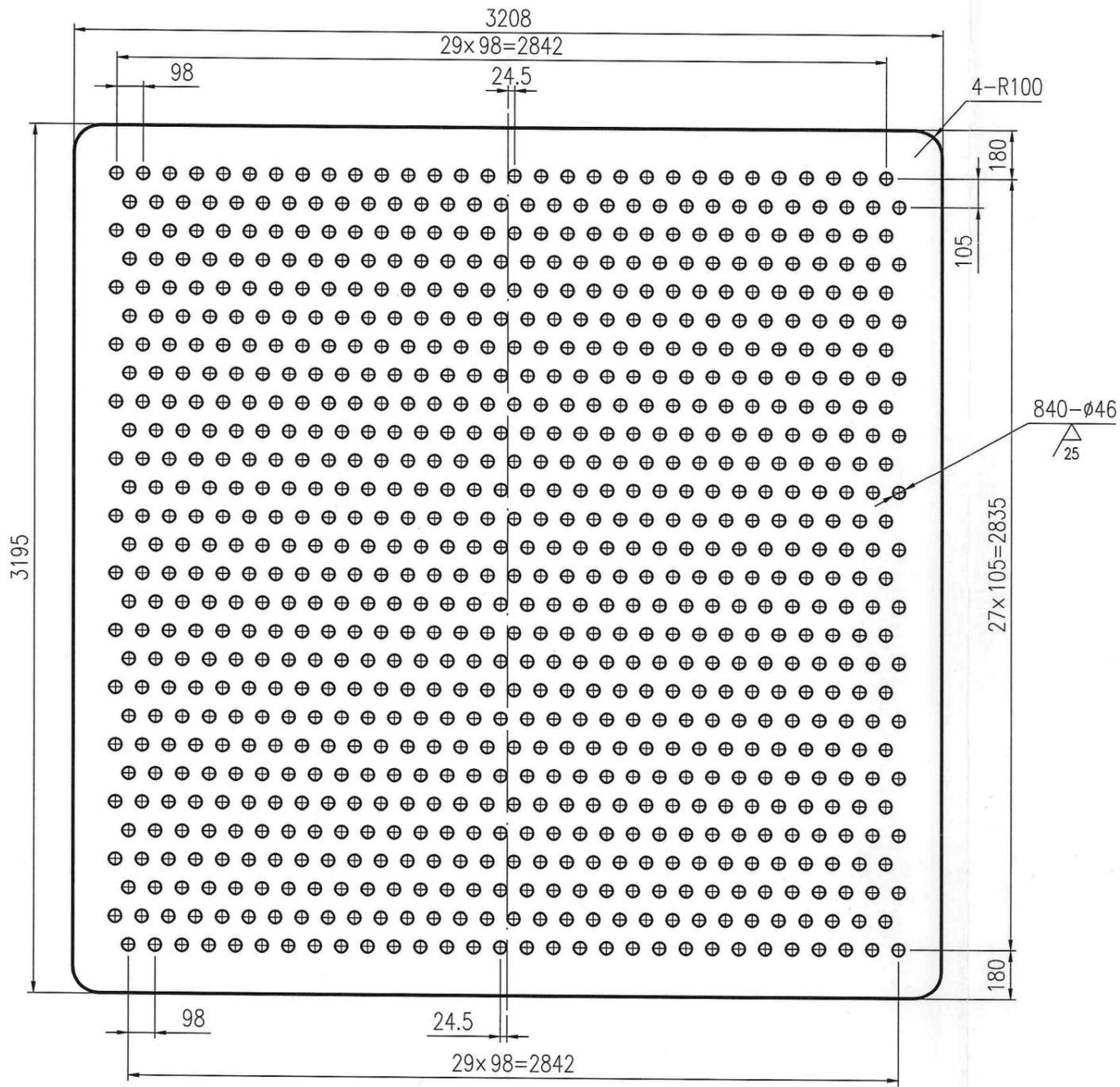
受控文件

技术要求:

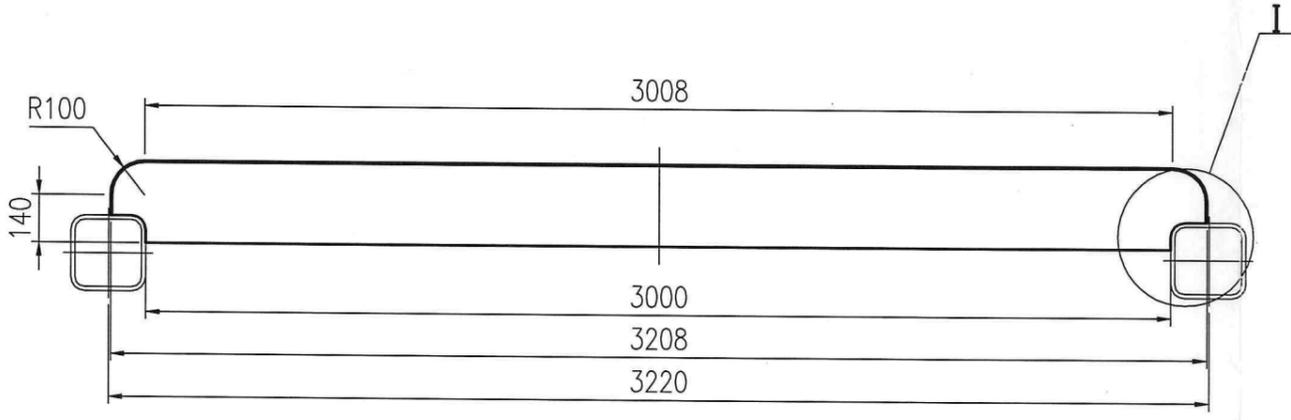
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 前花板、后花板一起配钻, 钻孔后需去毛刺。
4. 去孔前理论毛重182.5kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 15SCG2303-1-1-1-3
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	
DESIGN 设计	李学亮	2024.11.21	工艺 修改	2024.11.21	160.72	1:25	0
CHECK 校对	黄杰	2024.11.21	APPROVE 批准	2024.11.21			
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21			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.

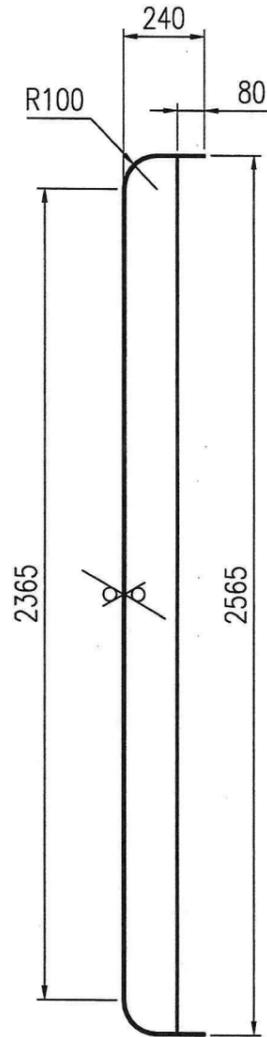
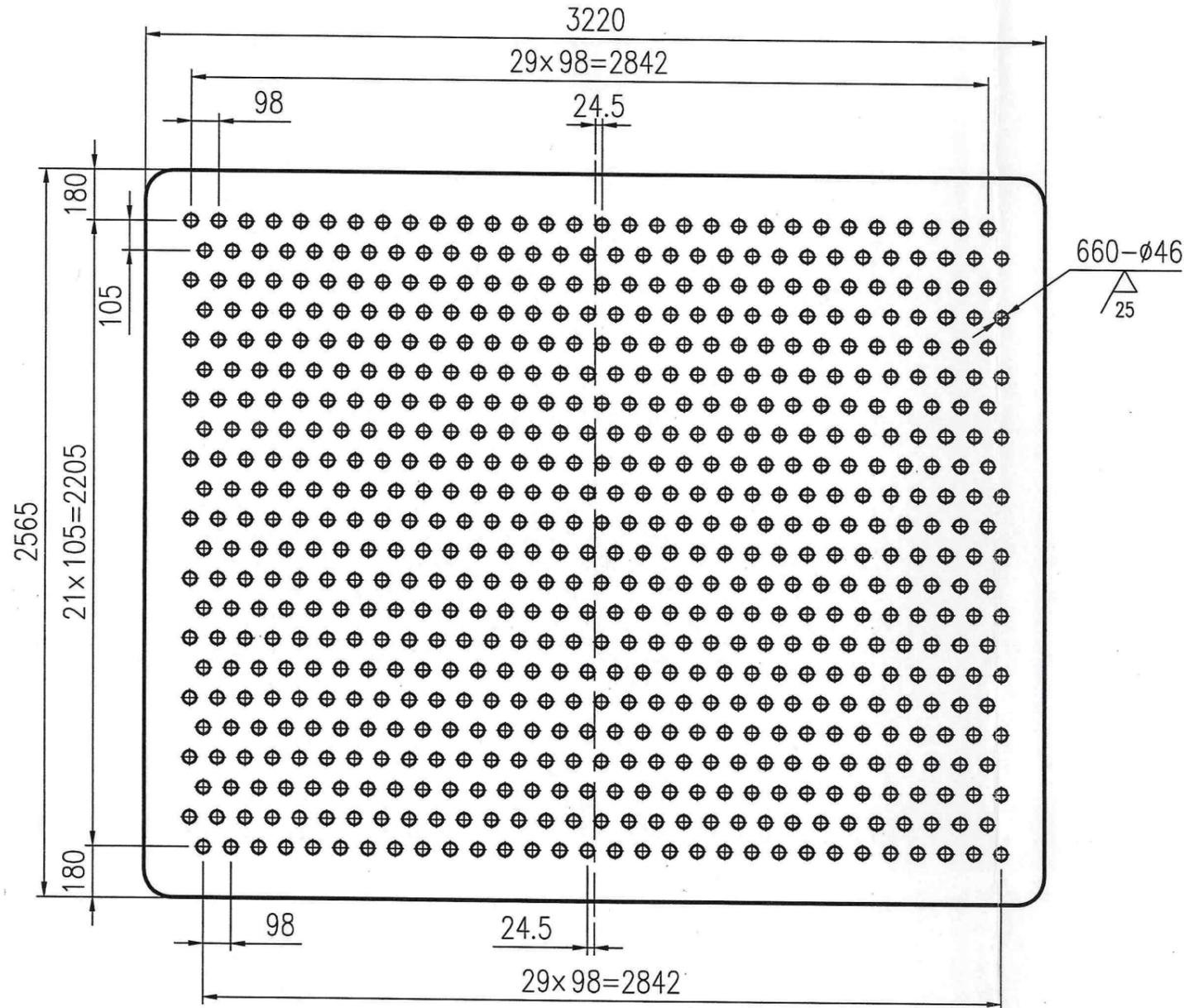


- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000.
 2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求.
 3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封
 4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻.
 5. 所有开孔去毛刺.

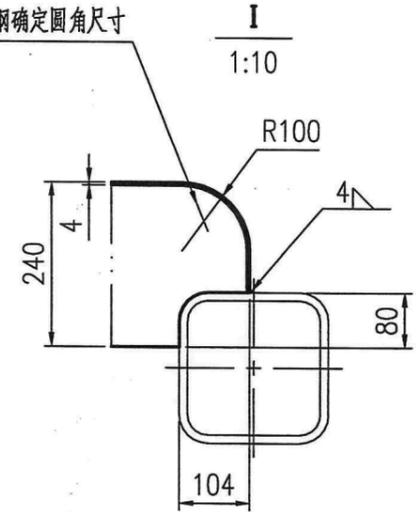


					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408		密膨胀板 t=4	
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例		REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	工艺	陈德	2024.12.13	345	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	APPROVE 批准	王德明	2024.12.13			15SCG2406-2-1-1-5
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13			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.



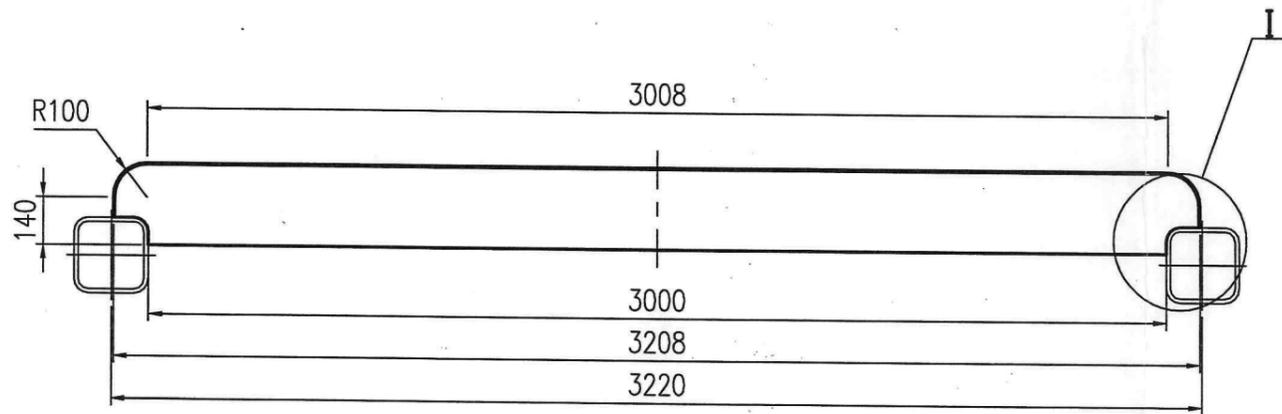
根据采购的方型型钢确定圆角尺寸



受控文件

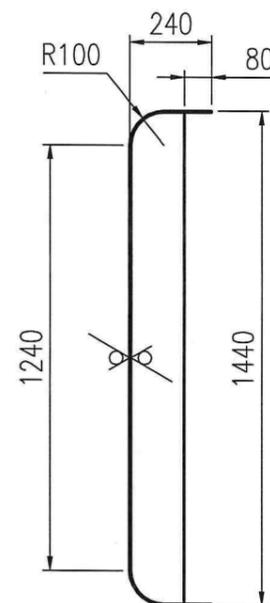
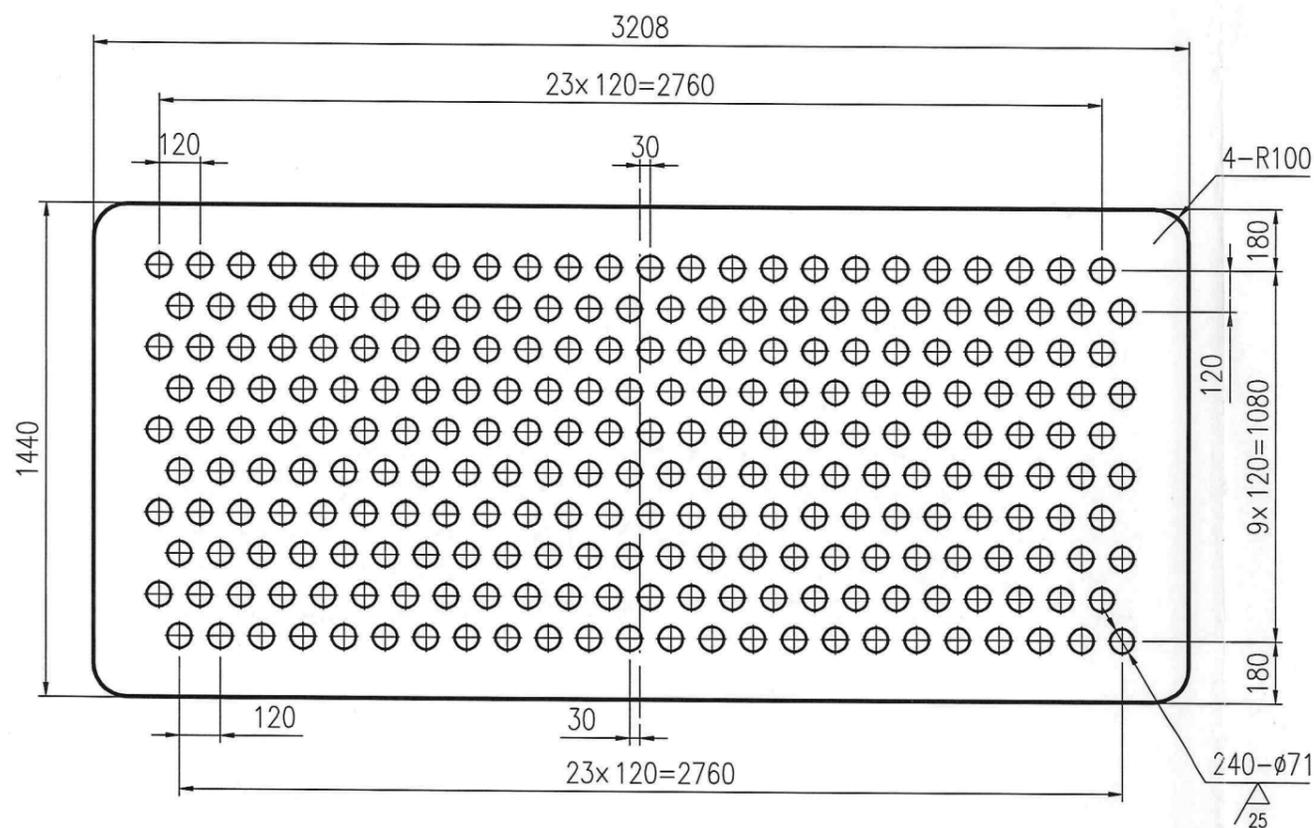
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

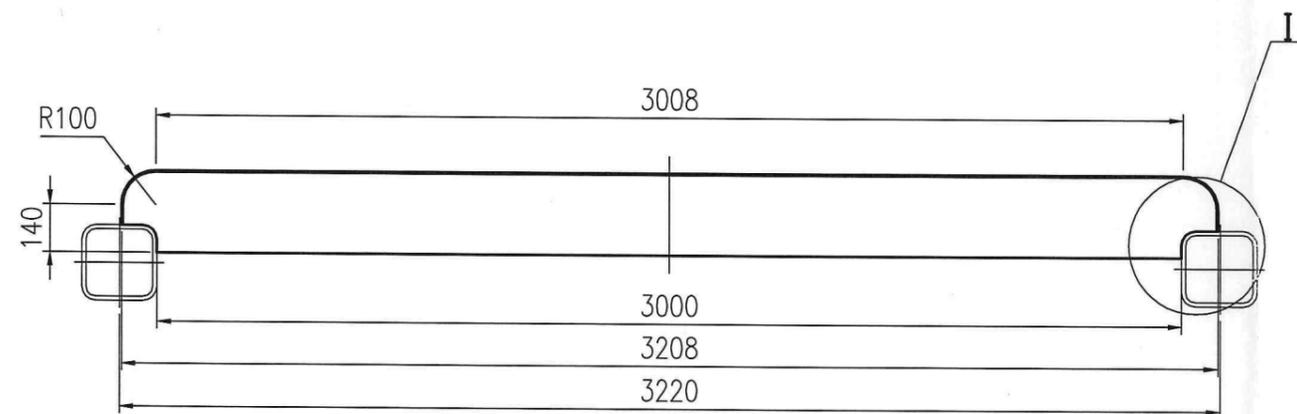
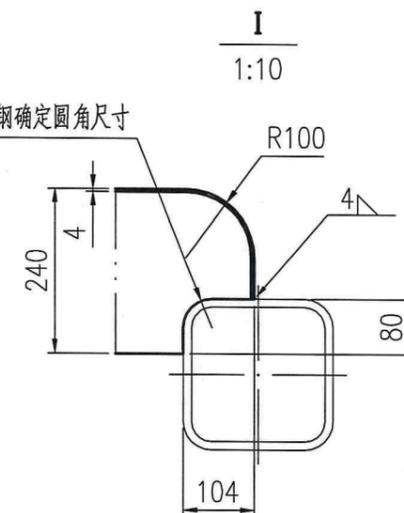


					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	工艺	内逸	2024.12.13	286	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	APPROVE 批准	王德明	2024.12.13			15SCG2406-3-1-1-5
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13			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.



根据采购的方形型钢确定圆角尺寸



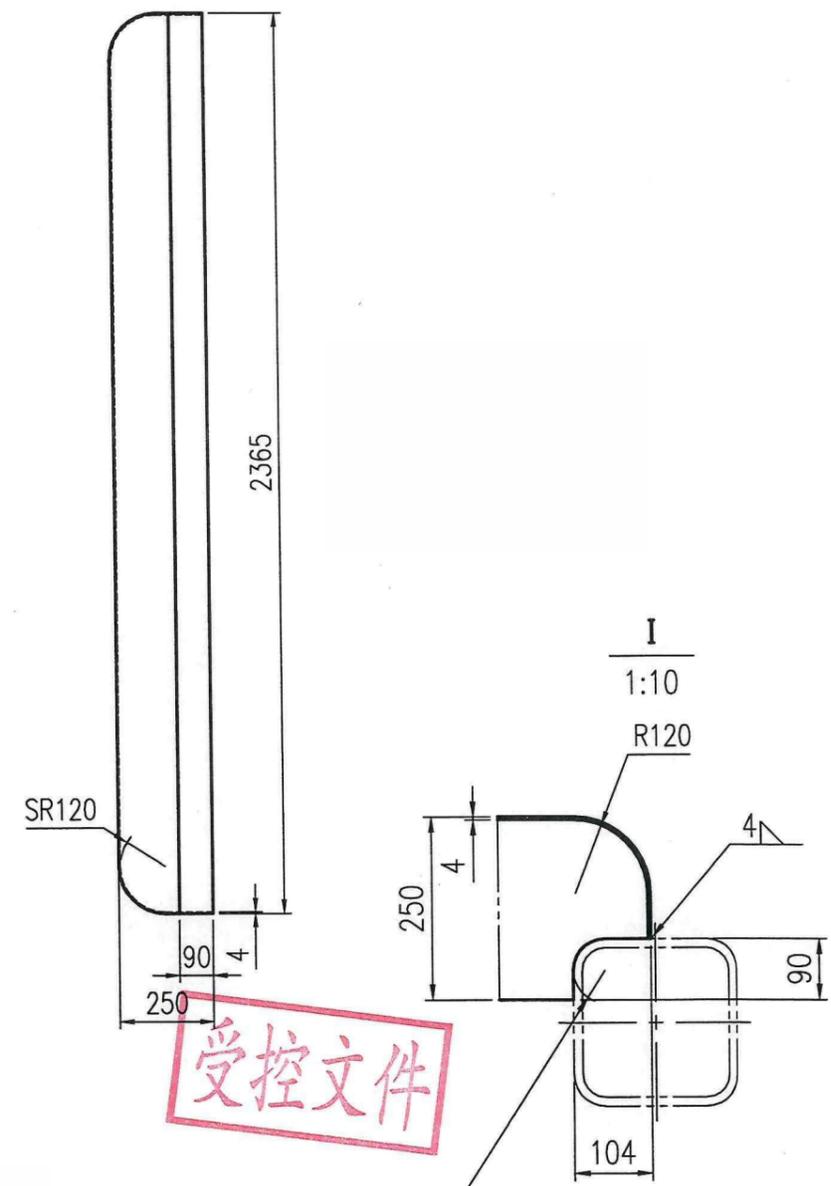
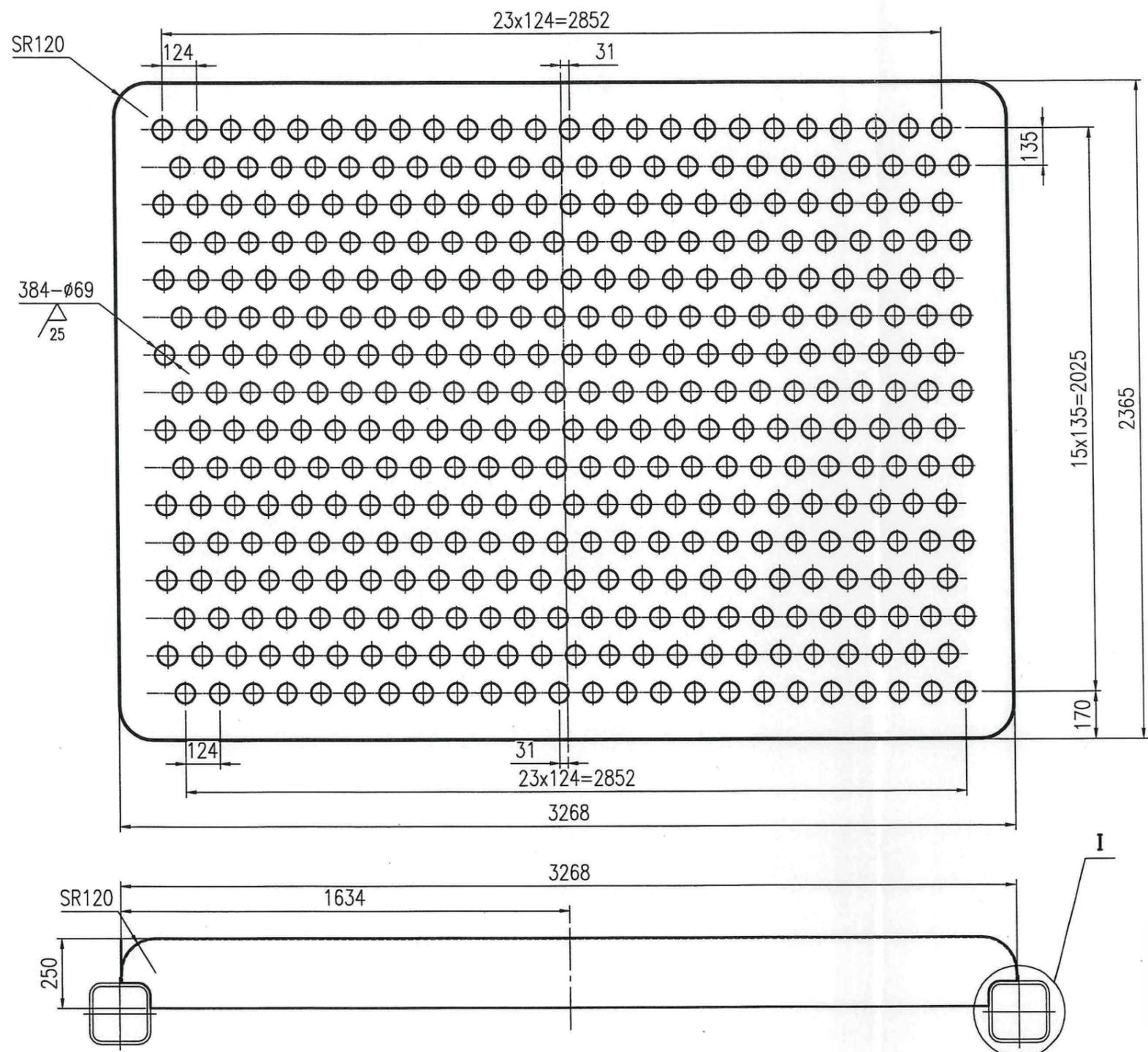
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408		密膨胀板 t=4	
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	2024.12.13	工艺	修改	2024.12.13	169	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	工艺	批准	王德明	2024.12.13		
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13						
					TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	

15SCG2406-2-2-1-5

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

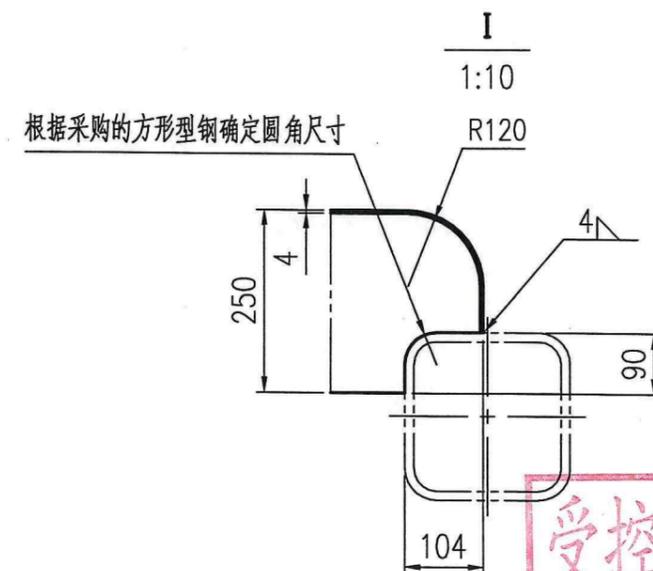
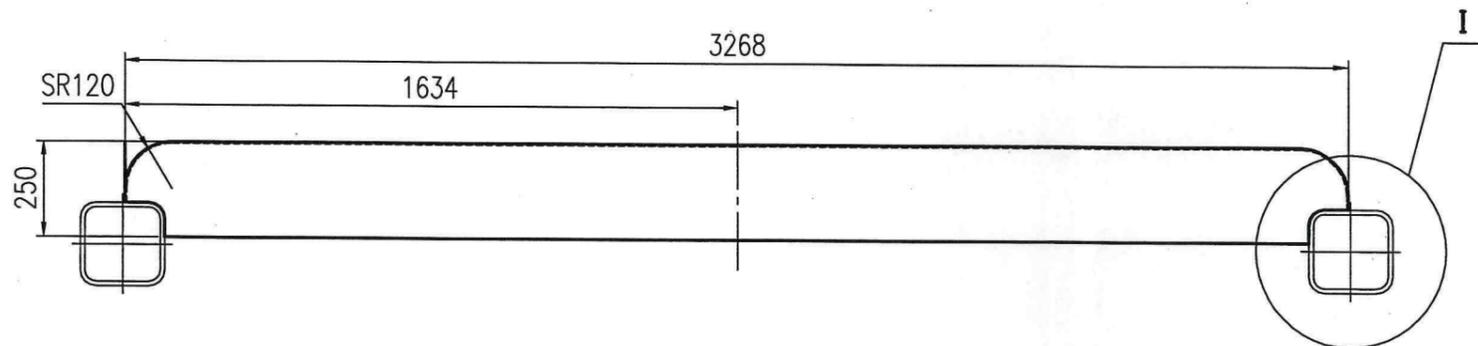
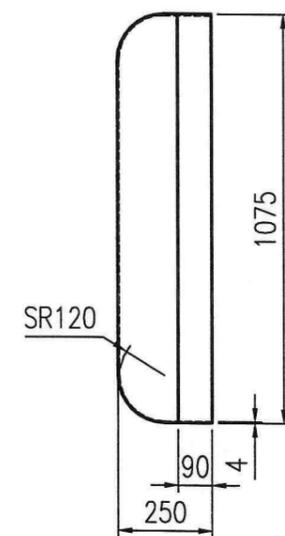
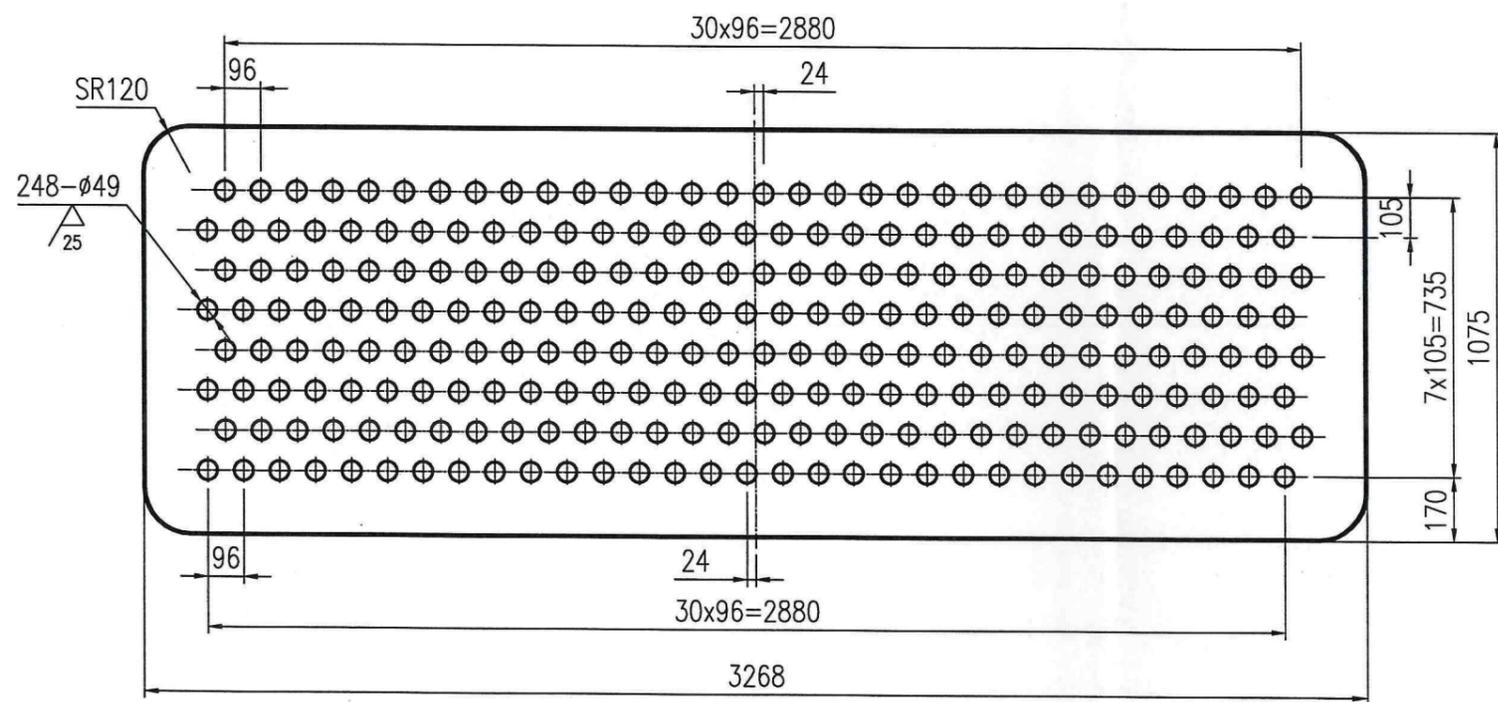


根据采购的方形型钢确定圆角尺寸

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
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	2025.11.21	内透	2025.11.21	207.5	1:18	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.11.21	批准	2025.11.21				
REVIEW 审核	许大奇	2025.11.21			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.					15SCG2507-1-1-1-10			



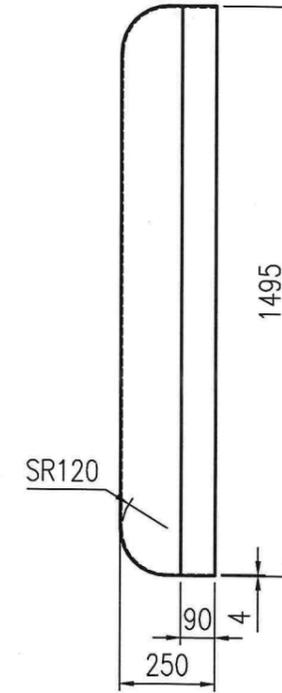
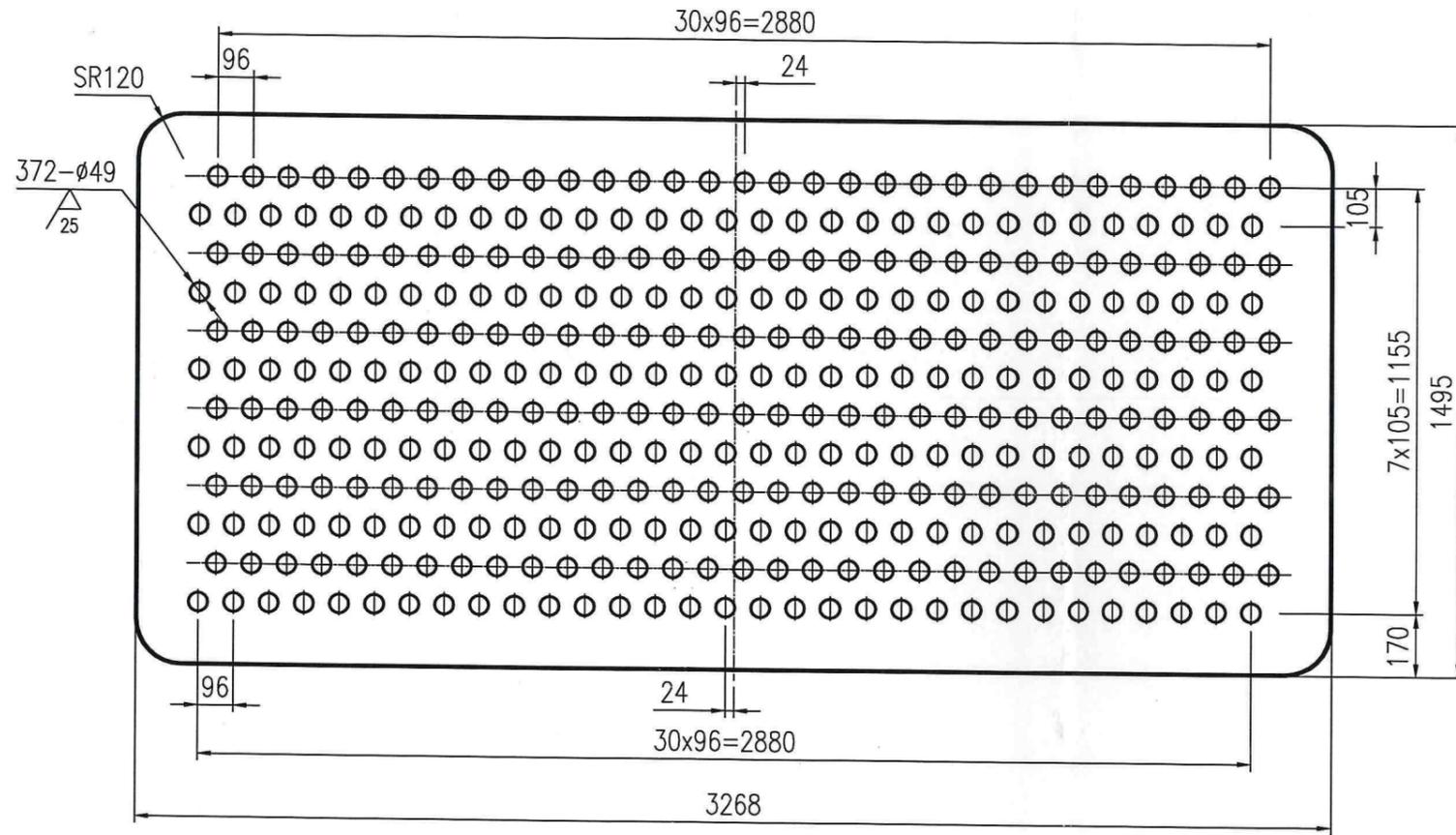
受控文件

技术要求:

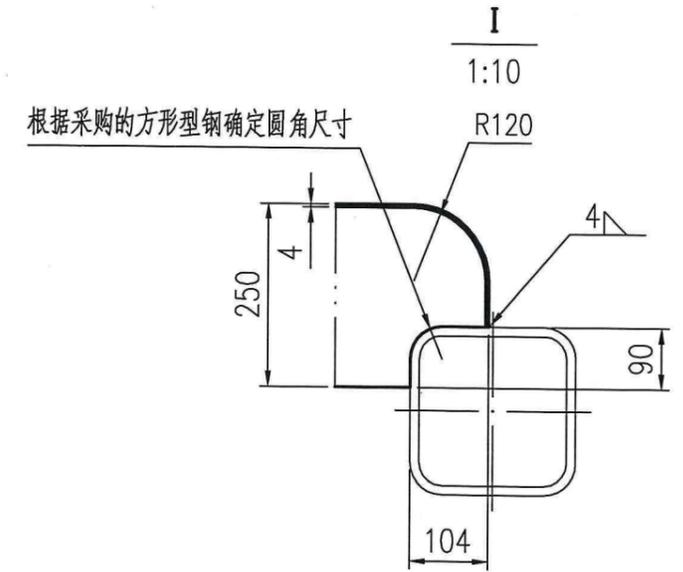
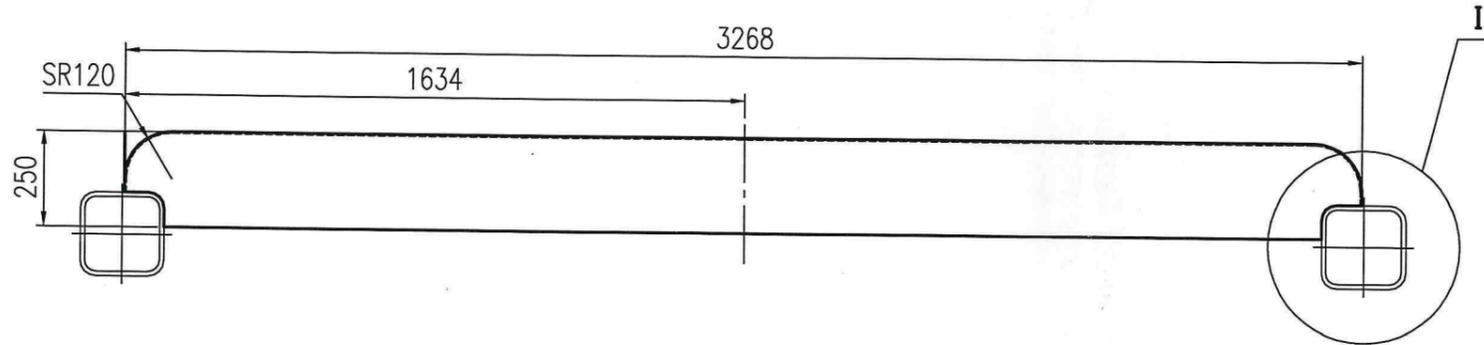
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		
					密封膨胀板 t=4		
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	2025.11.21	工艺	2025.11.21	139.3	1:18	0
CHECK 校对	黄杰	2025.11.21	批准	2025.11.21			
REVIEW 审核	许大宇	2025.11.21					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					15SCG2507-1-1-1-11		

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.



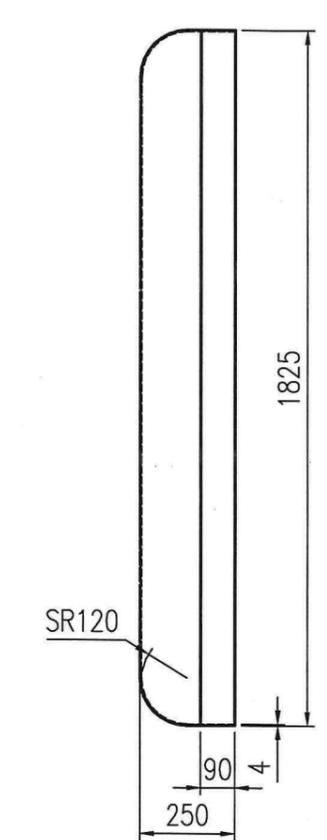
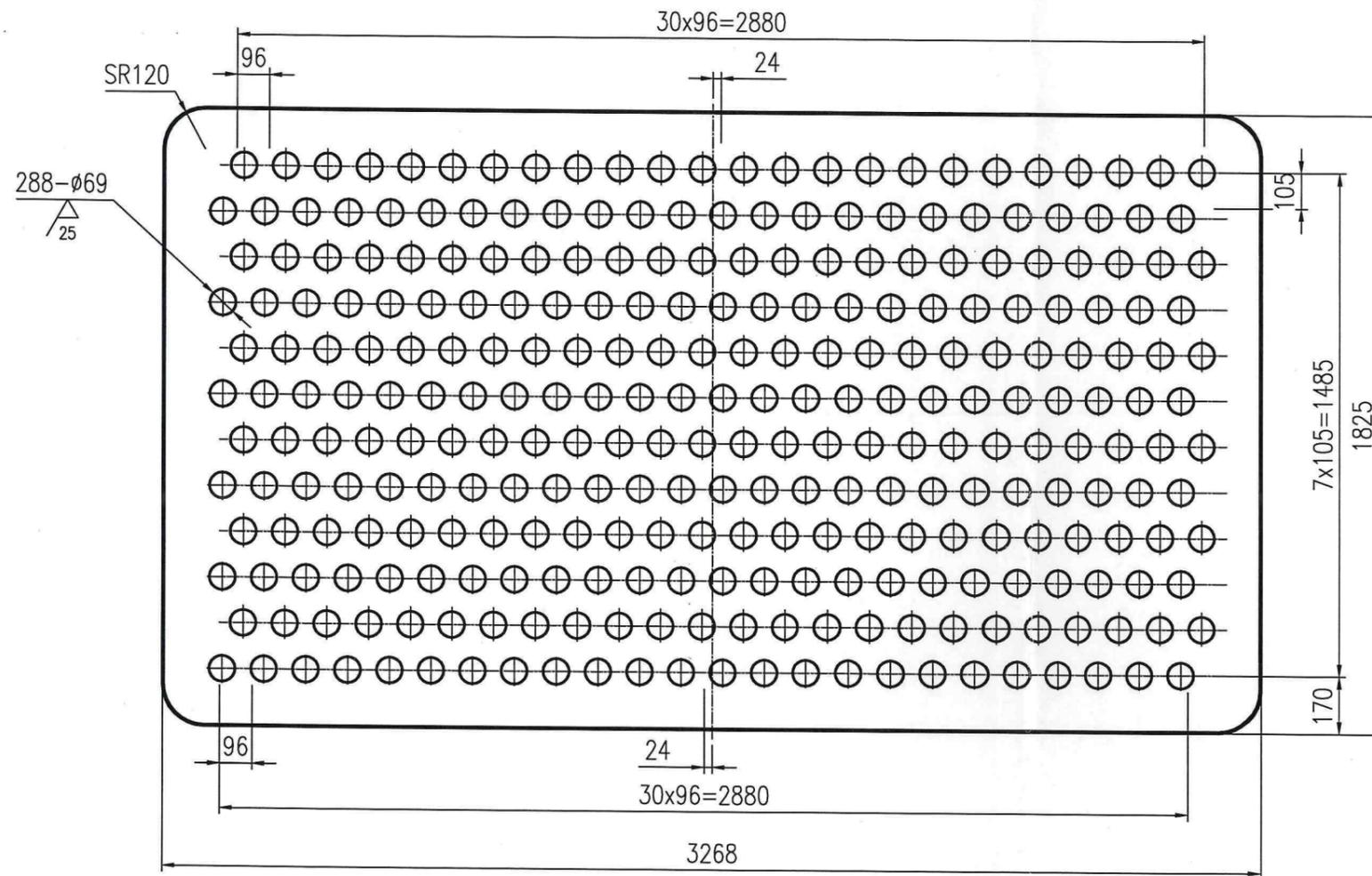
受控文件



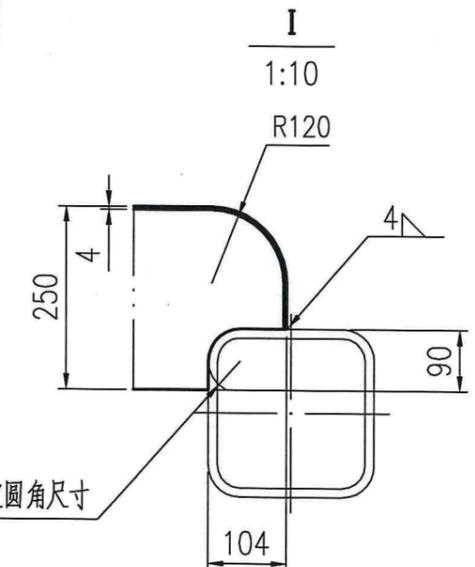
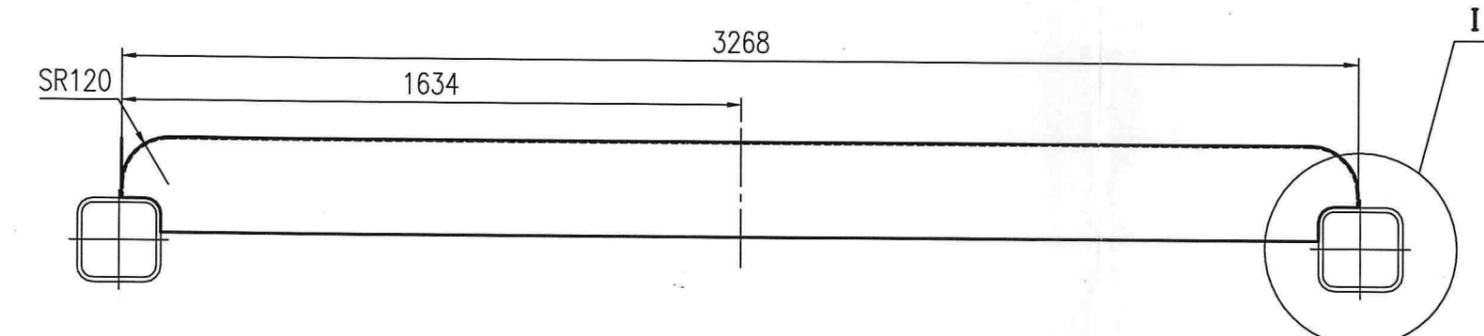
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图 I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
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	2025.11.21	工艺	2025.11.21	139.3	1:18	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.11.21	批准	2025.11.21				
REVIEW 审核	许大宇	2025.11.21			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2507-2-1-1-12	
<small>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.</small>								



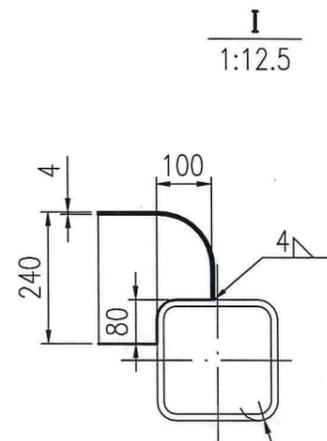
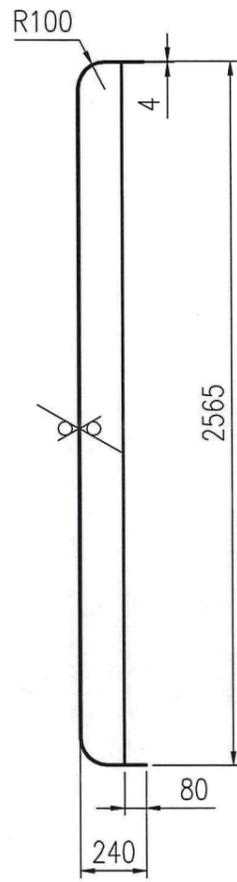
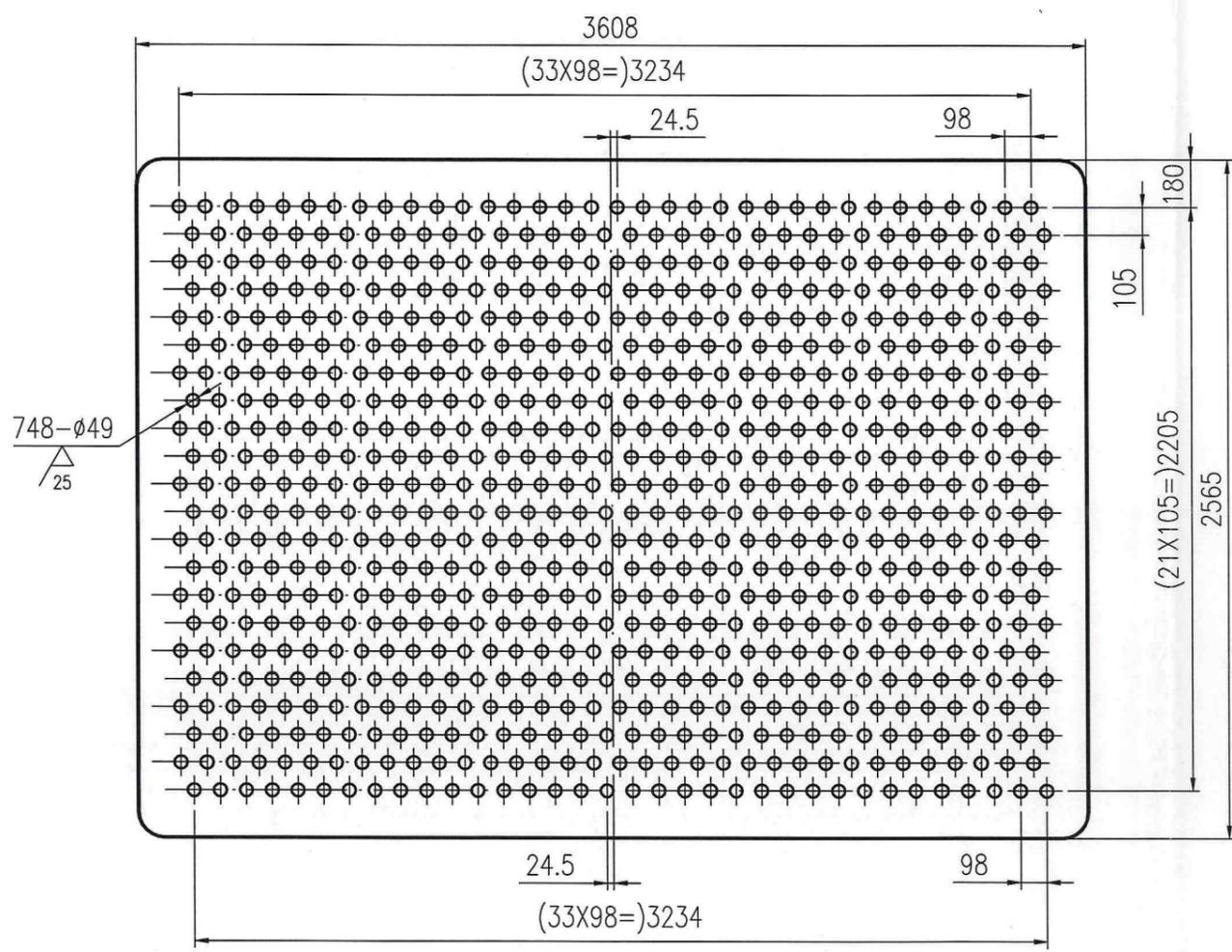
受控文件



- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
 2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
 3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
 4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
 5. 所有开孔去毛刺。

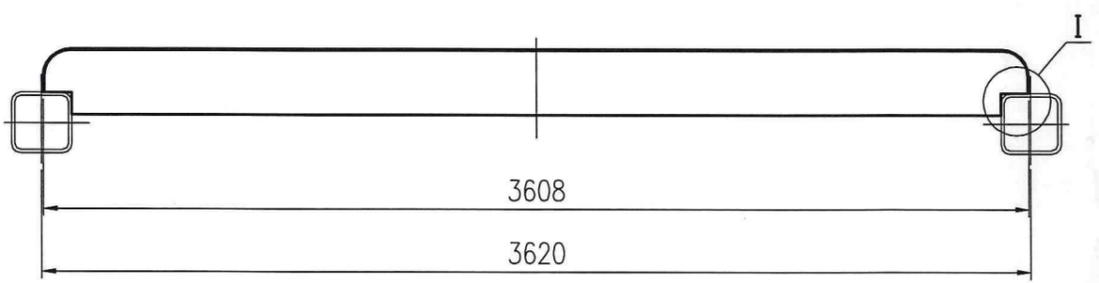
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		
					密封膨胀板 t=4		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.11.21	工艺 内透	2025.11.21	193.3	1:18	0
CHECK 校对	黄杰	2025.11.21	APPROVE 批准	王德明	2025.11.21		
REVIEW 审核	许大宇	2025.11.21					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					15SCG2507-1-1-1-11		
<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.</p>							

其余 ∇^{50}



圆角尺寸可根据采购的空心方钢而定R35

受控文件

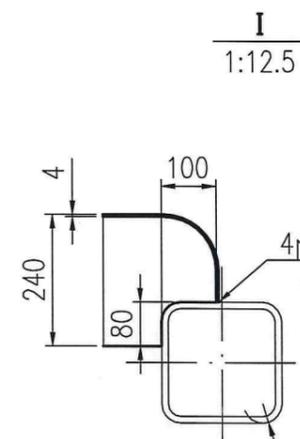
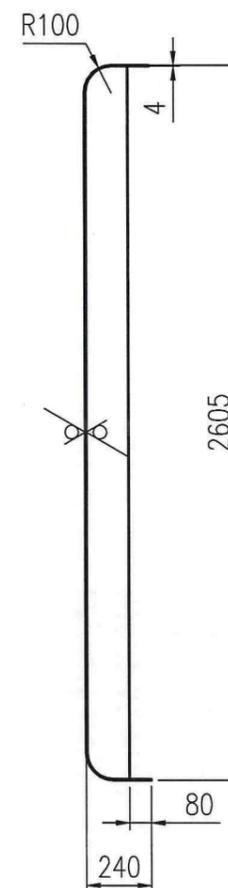
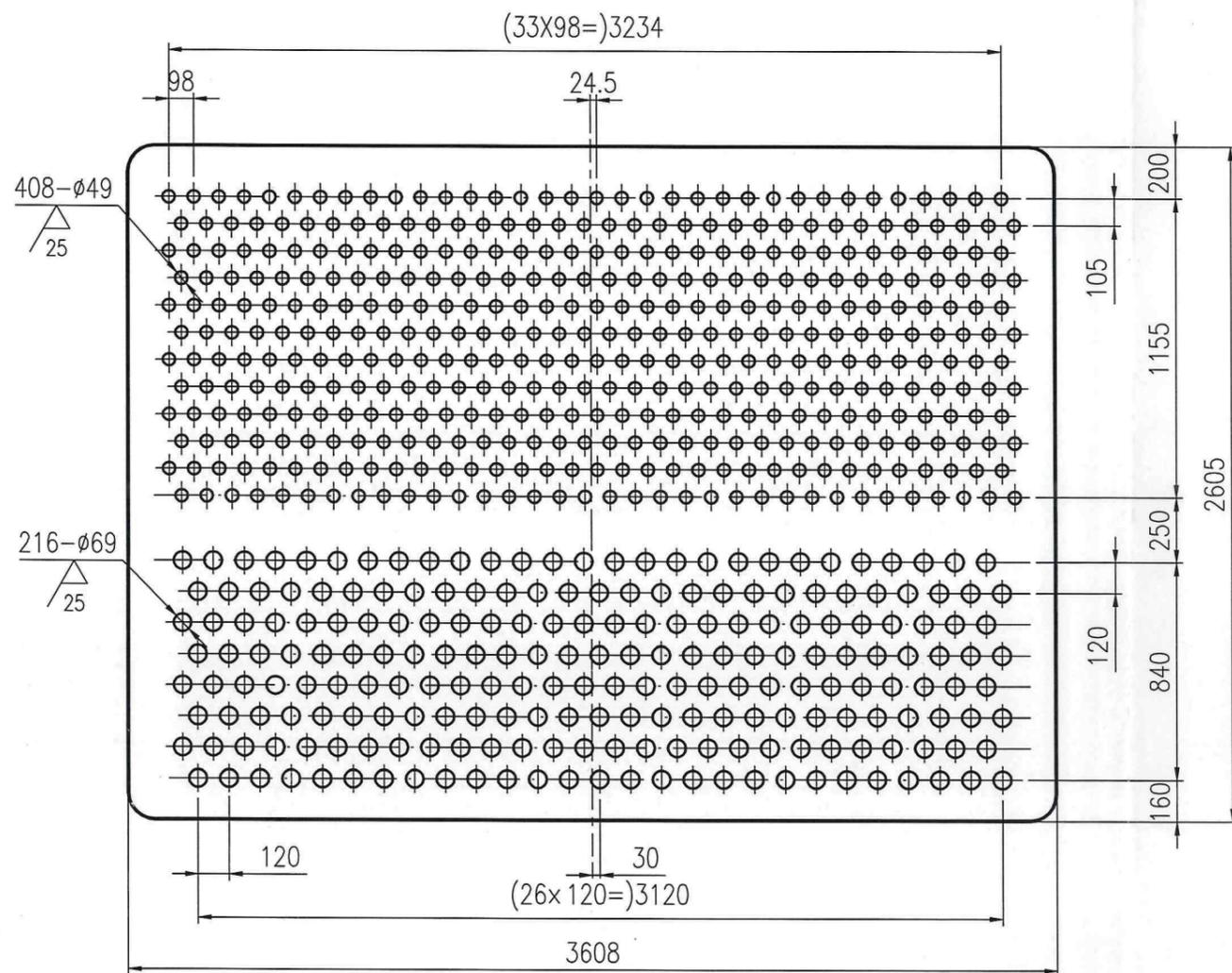


技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。

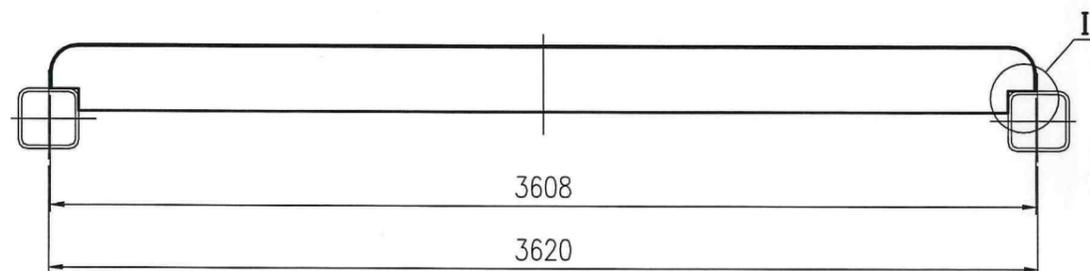
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.20	工艺	陈逸	2026.1.20	296	1:25	0
CHECK 校对	苏杰	2026.1.20	APPROVE 批准	王健明	2026.1.20			15SCG2506-1-1-1-9
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			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 CER E 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 E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件

圆角尺寸可根据采购的空心方钢而定R35

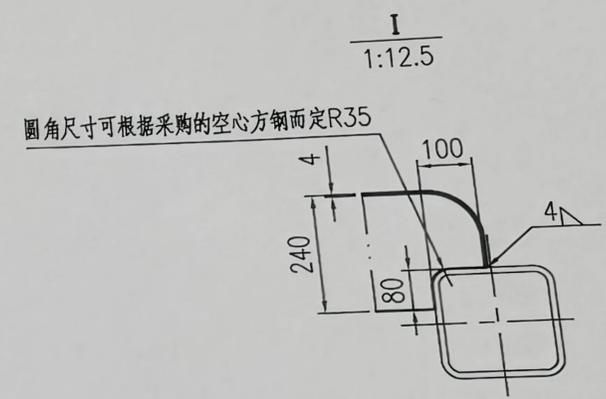
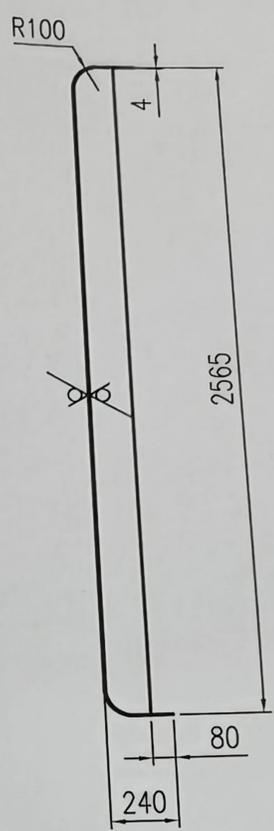
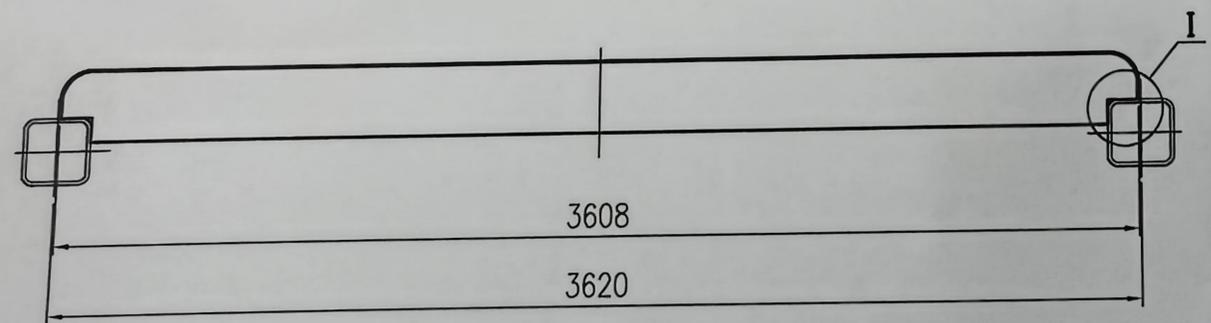
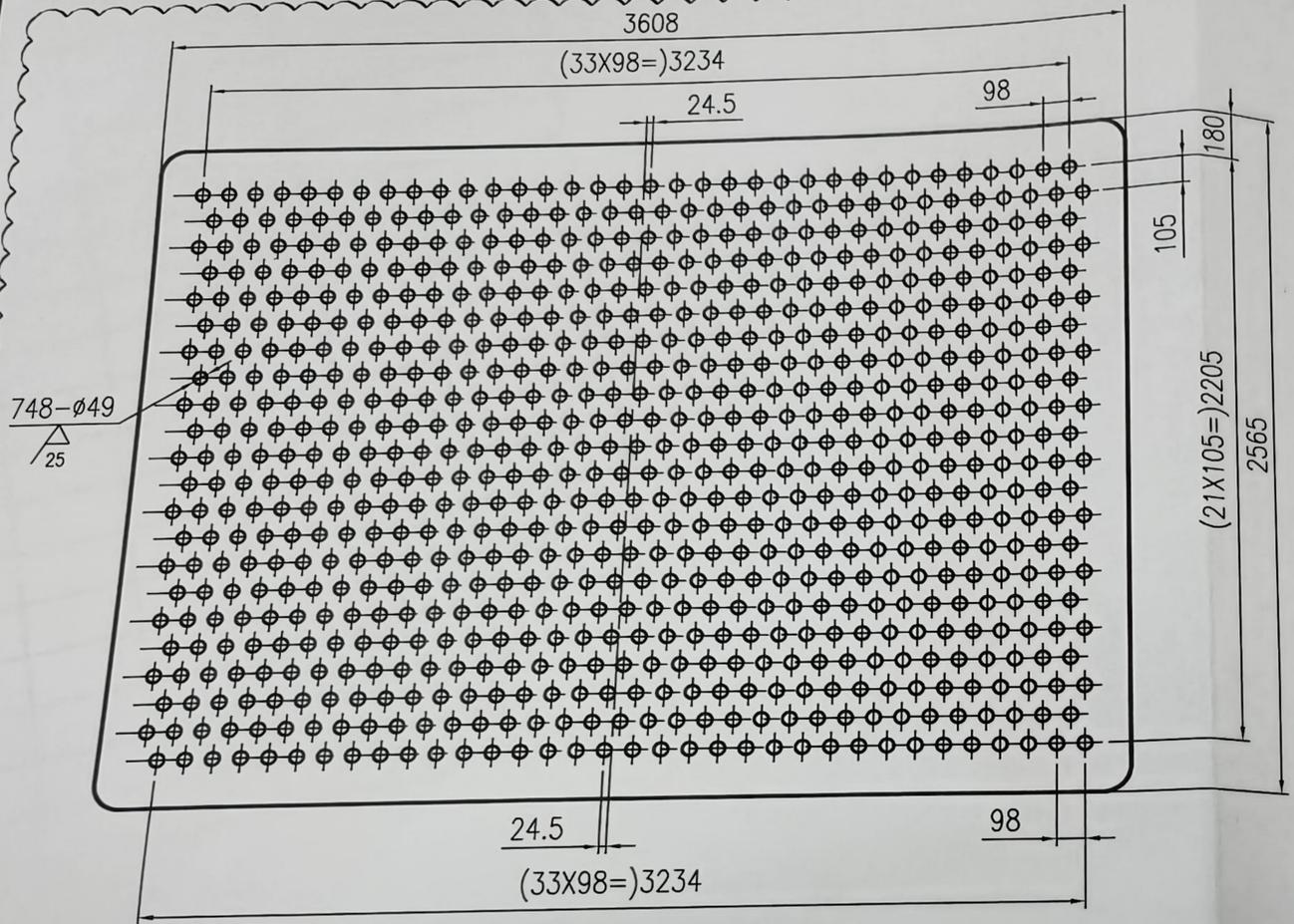


技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 t=4
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	李学亮	2026.1.20	工艺	2026.1.20	347.9	1:25	0
CHECK 校对	葛杰	2026.1.20	批准	2026.1.20			
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张

15SCG2506-1-2-1-9



圆角尺寸可根据采购的空心方钢而定R35

其余 50

受控文件

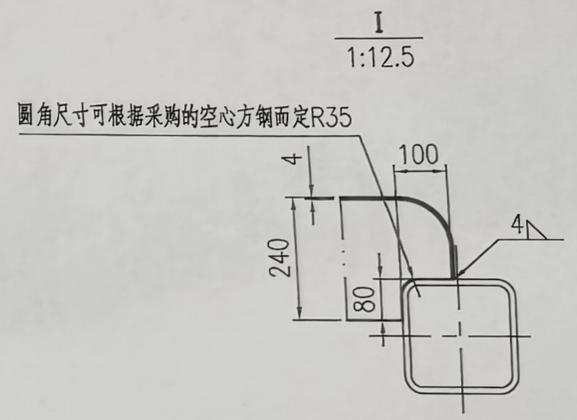
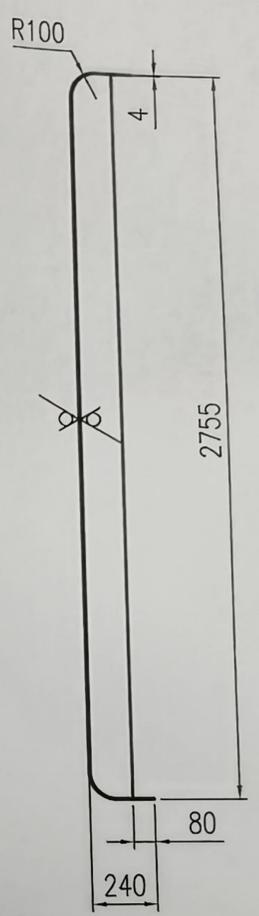
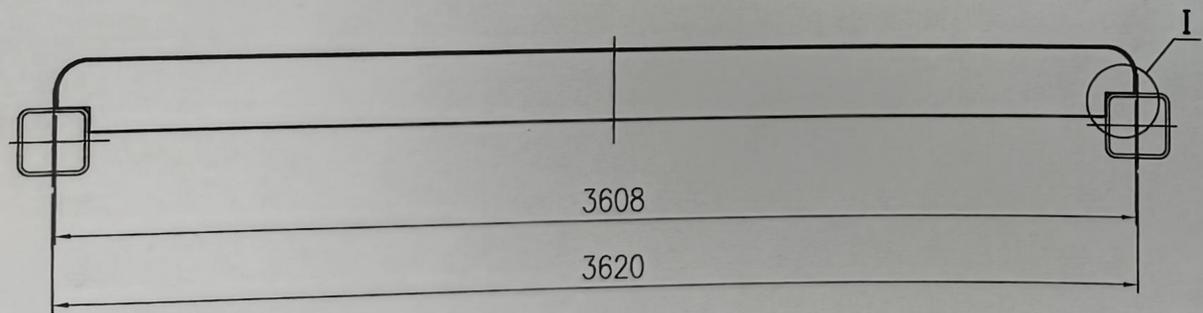
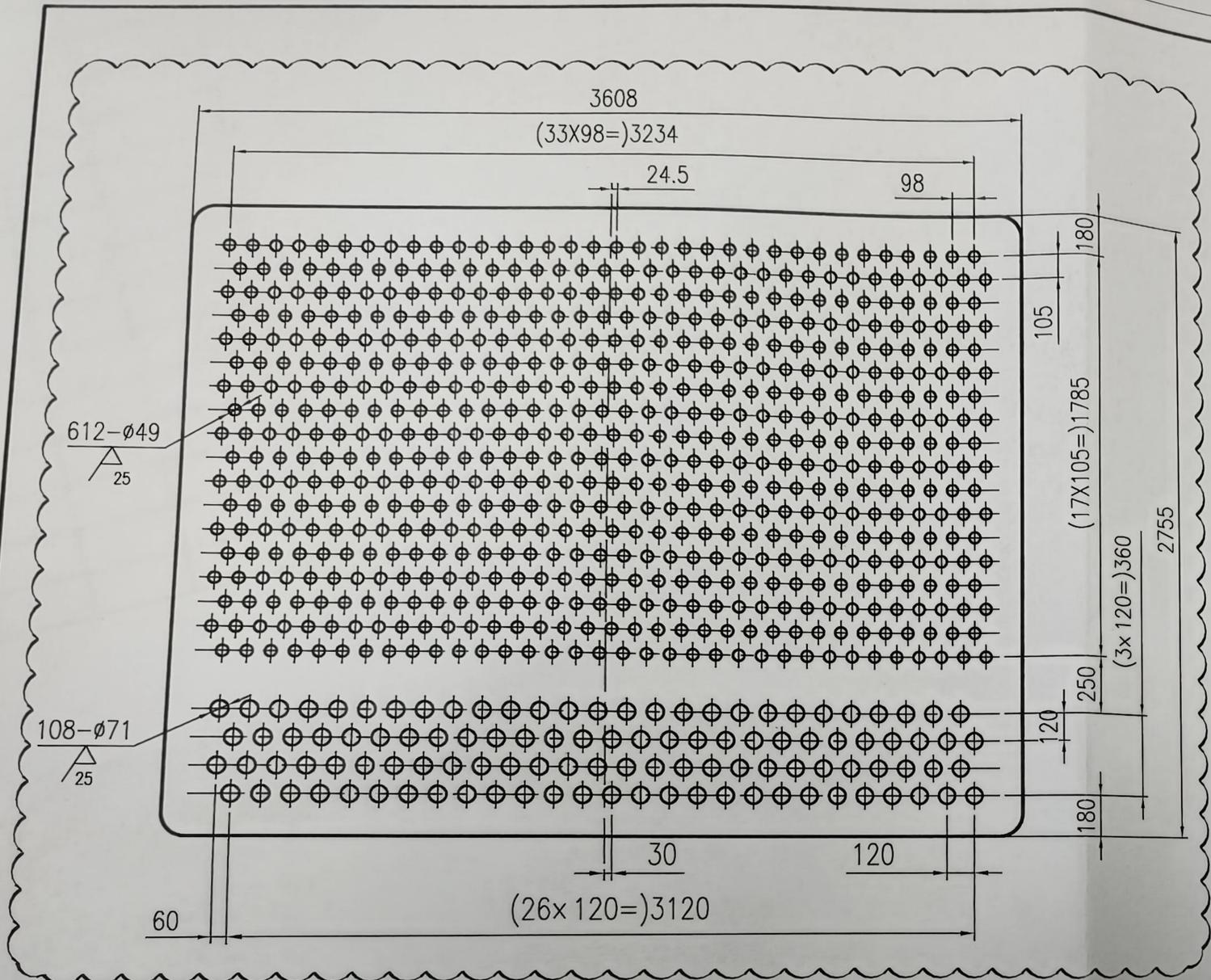
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。

江苏索普赛瑞装备制造有限公司						
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.						
					S30408	
					密封膨胀板	
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	许大宇	2024.2.19	SERIAL# 产品编号	296	1:25	0
APPROVE 批准	赵晓娟	2024.2.19	24-1004SMKMS/24-1005SMKMS 24-1006SMKMS/24-1007SMKMS	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2402-1

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传播至第三方。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING

2400910044n 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100



受控文件

其余 ∇ ⁵⁰

I
1:12.5

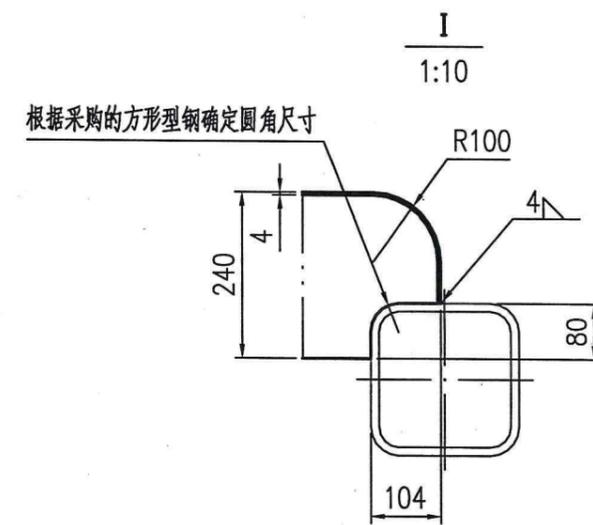
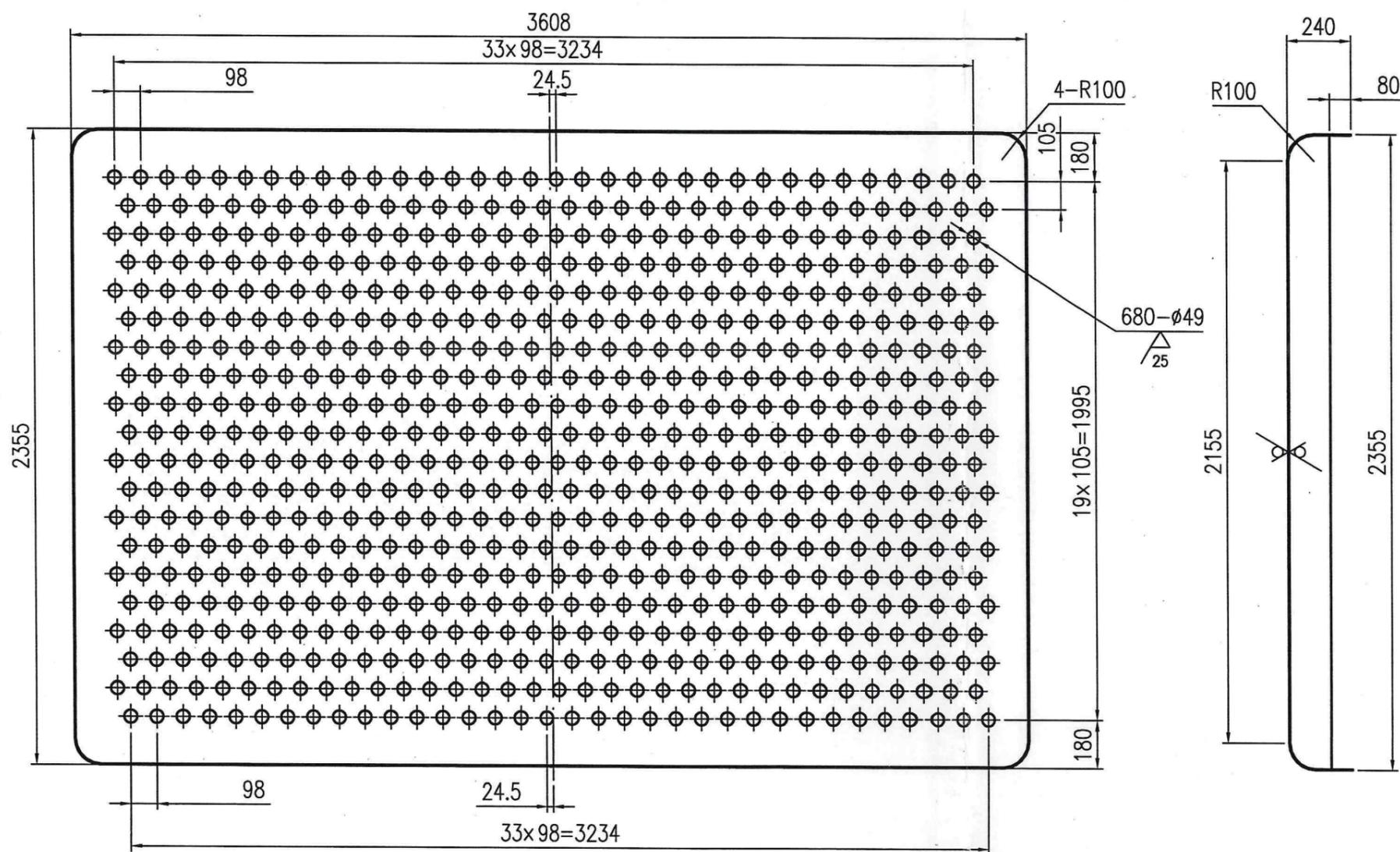
圆角尺寸可根据采购的空心方钢而定R35

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 t=4
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	2024.2.19			347.9	1:25	0
APPROVE 批准	赵晓峰	2024.2.19	24-1004SM3AX/24-1005SM3AX 24-1006SM3AX/24-1007SM3AX	SERIAL# 产品编号	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2402-1-2-7-9

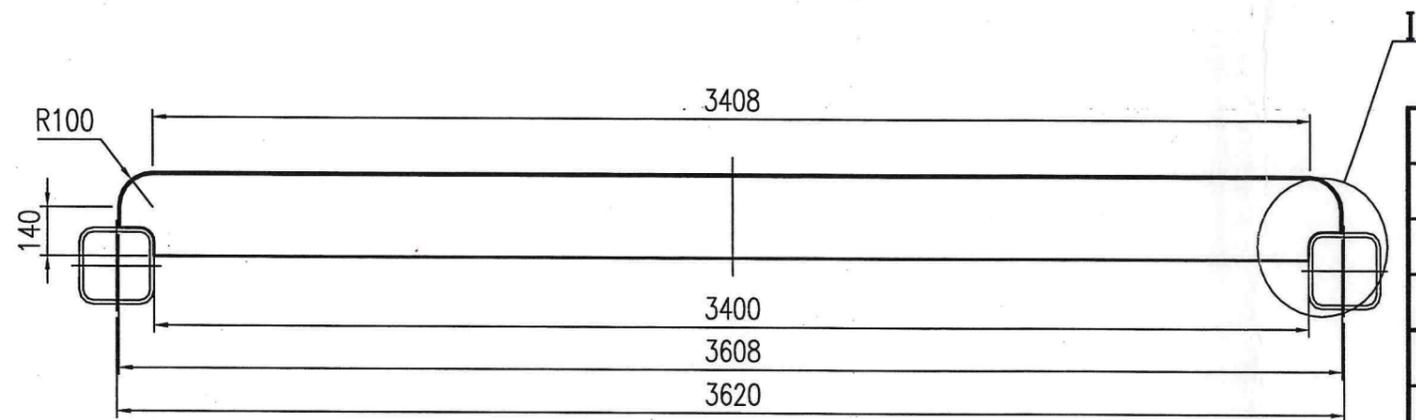
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF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



受控文件

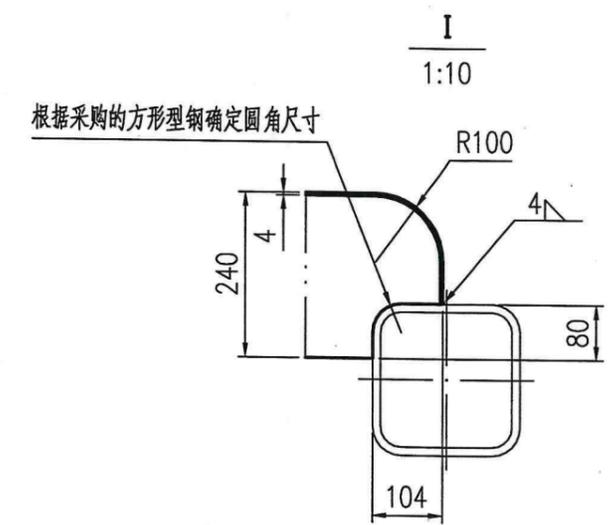
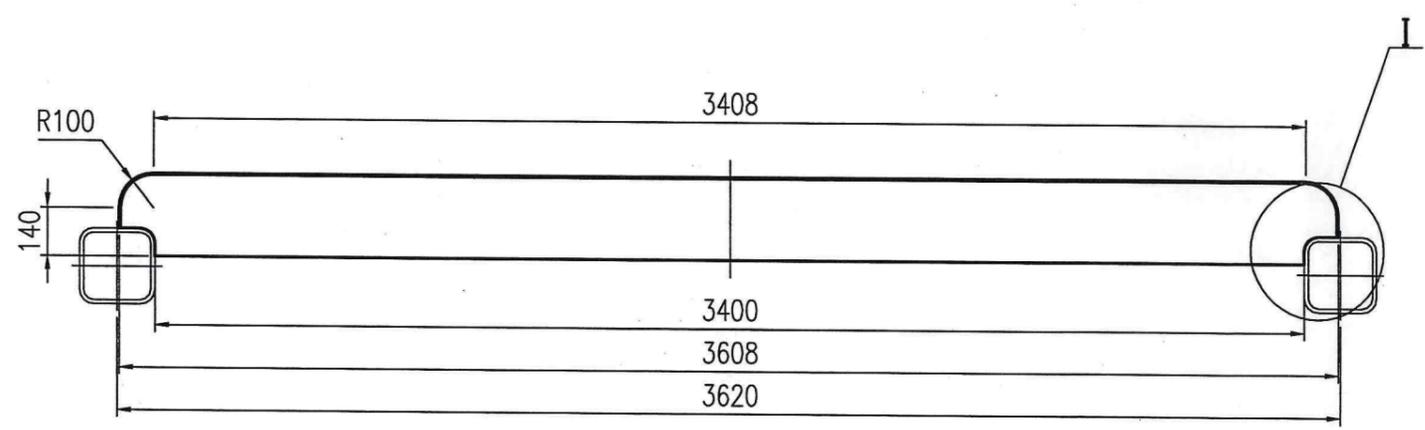
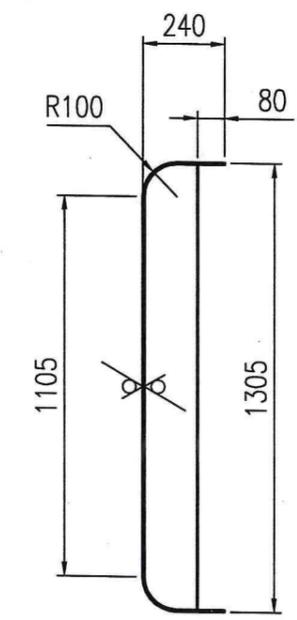
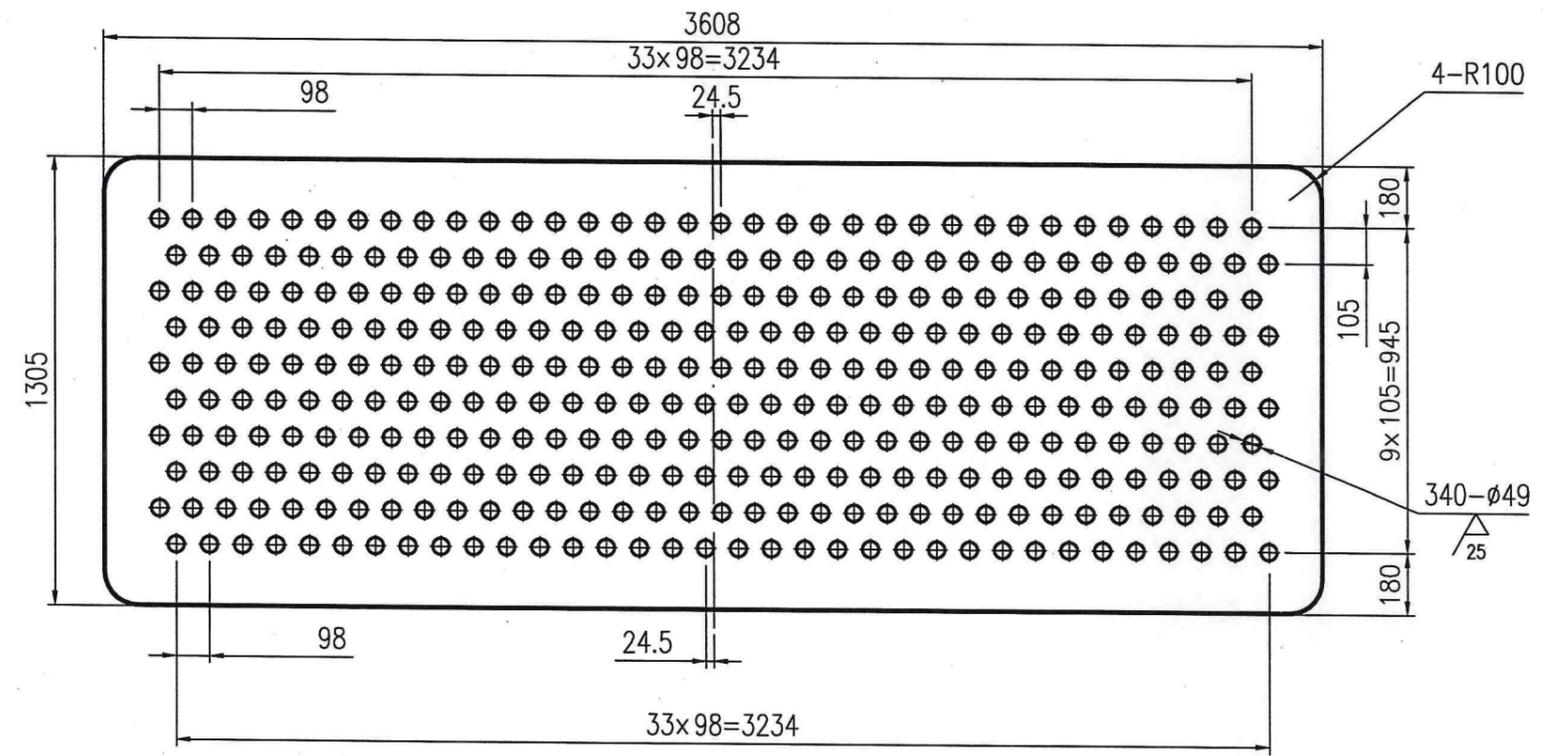
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。



江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.						
S30408					密封膨胀板 t=4	
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	李学亮	2025.7.10	工艺	尹德	2025.7.10	REV. 版次
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	批准	王德明	2025.7.10	0
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10				
TOTAL-PAGES 共 张					No.-PAGE 第 张	
15SCG2405-2-1-1-5						

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.



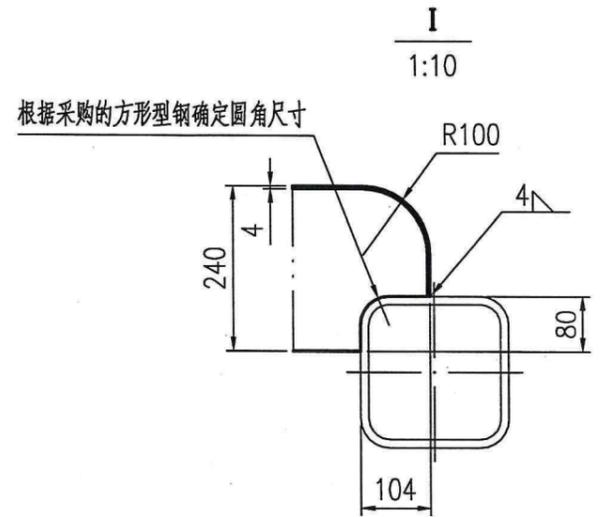
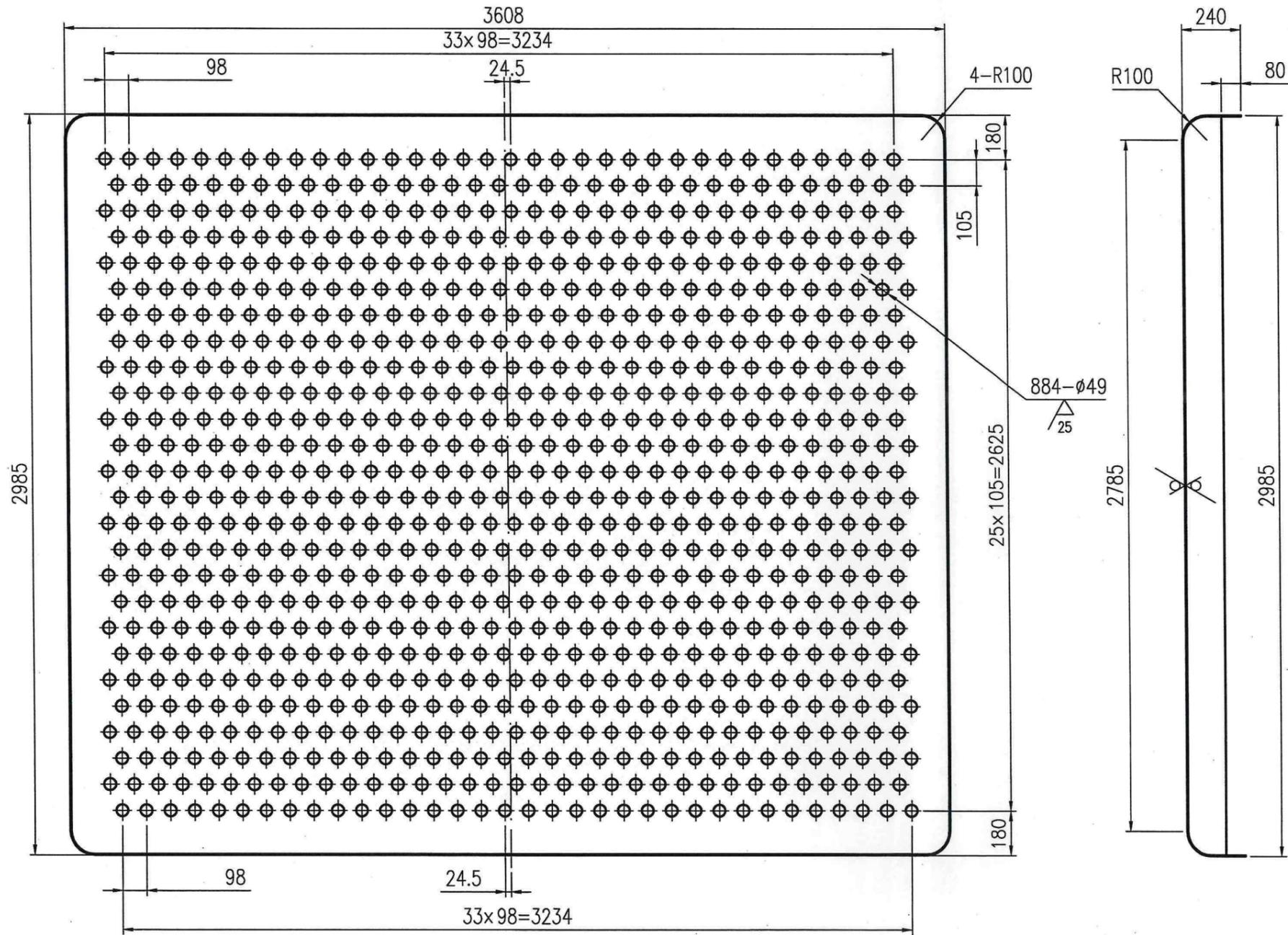
受控文件

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
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	2025.7.10	工艺 内透	2025.7.10	331	1:20	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	2025.7.10				
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			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 CER E 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 E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.								

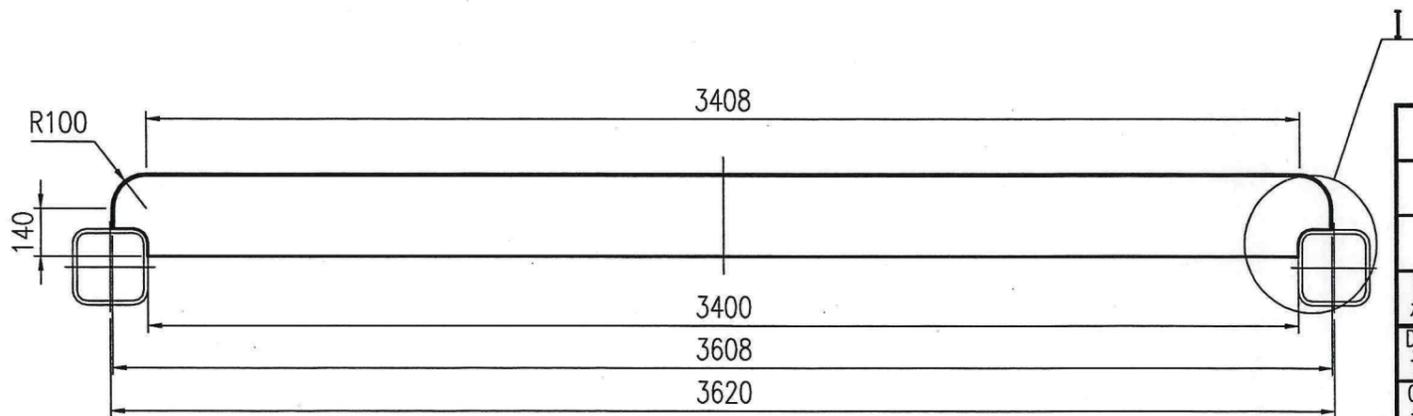
15SCG2405-1-3-1-5



受控文件

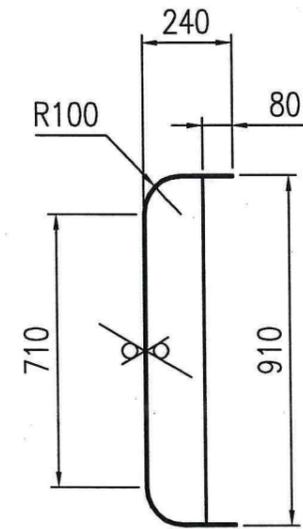
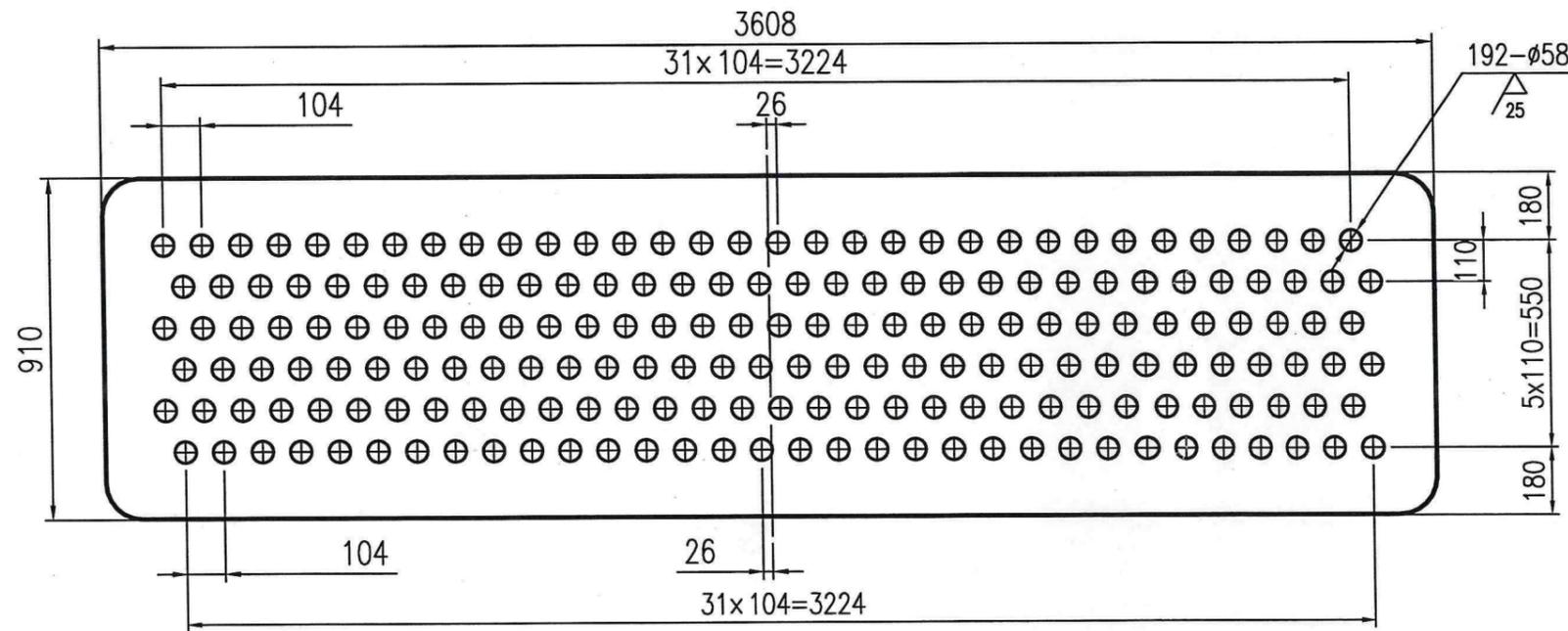
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。



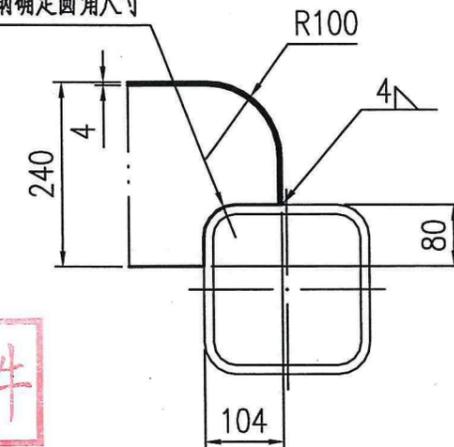
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 t=4
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	内透	2025.7.10	358.5	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	批准	2025.7.10			
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
15SCG2405-1-2-1-5							

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

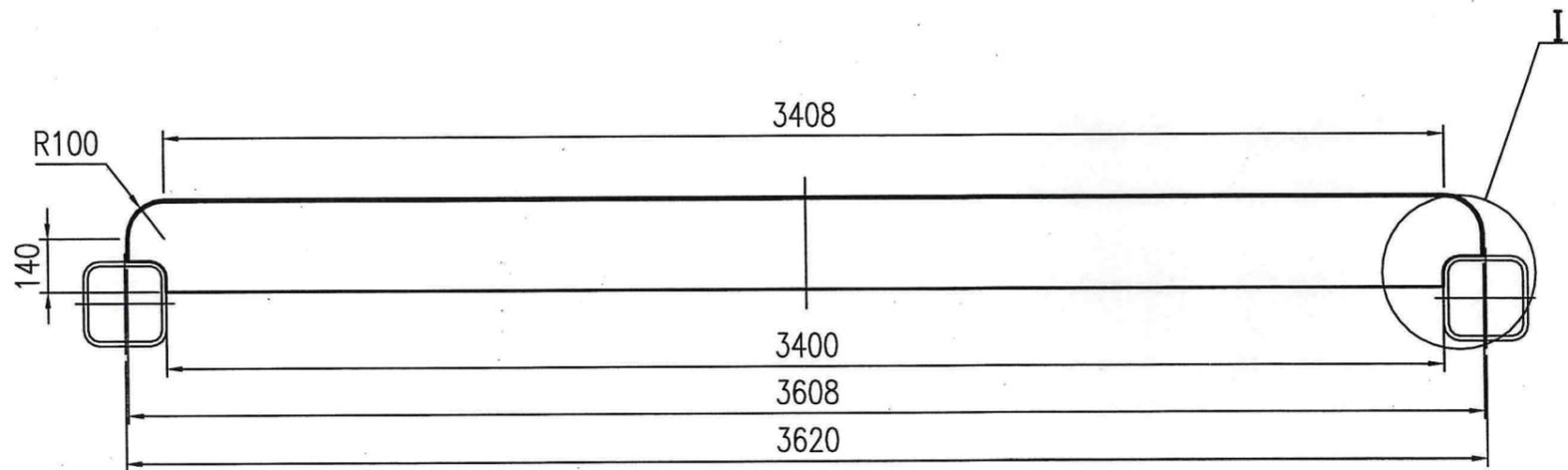


I
1:10

根据采购的方形型钢确定圆角尺寸



受控文件

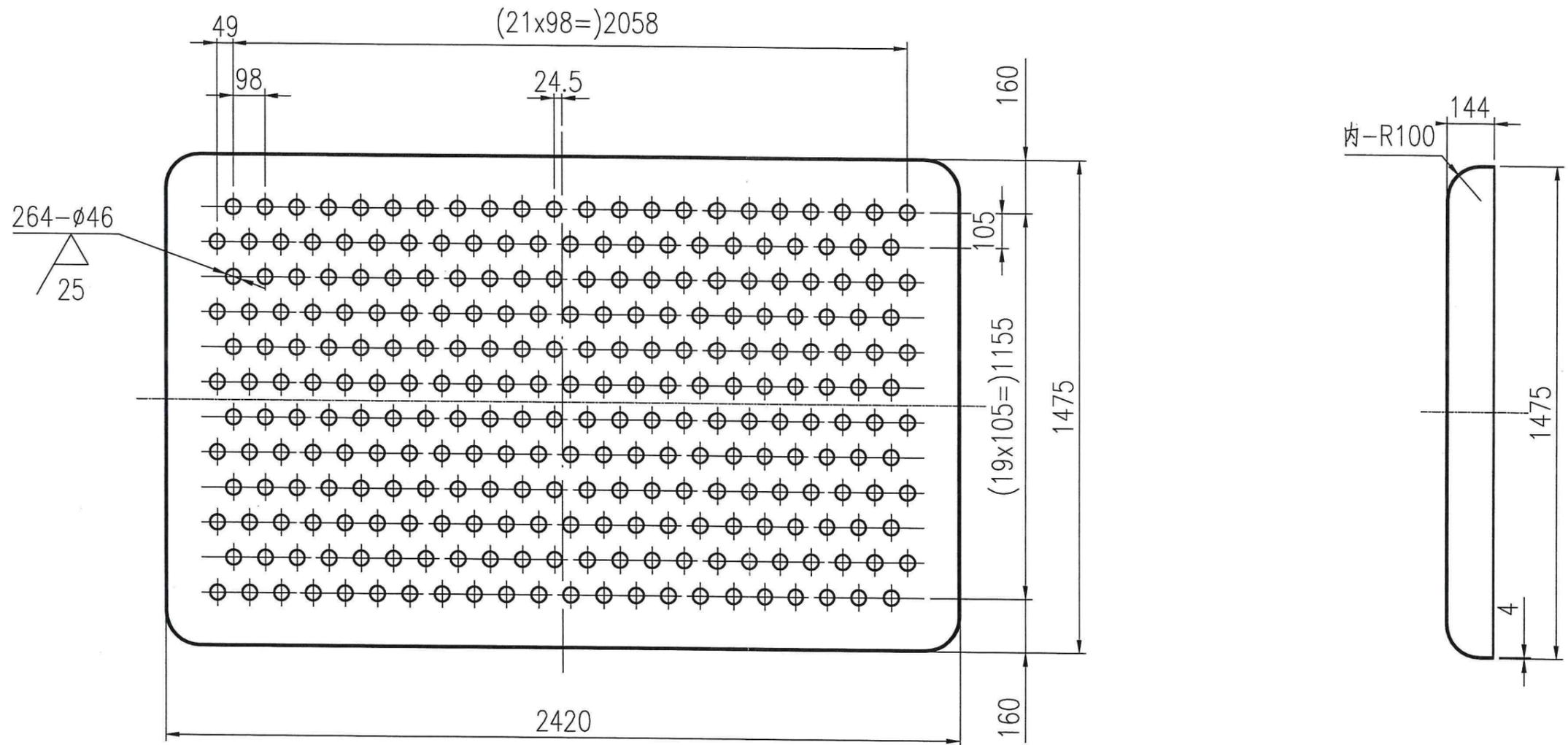


技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板 t=4
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	2025.7.10	工艺	2025.7.10	139.3	1:18	0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	批准	2025.7.10	15SCG2405-1-1-1-5		
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			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.



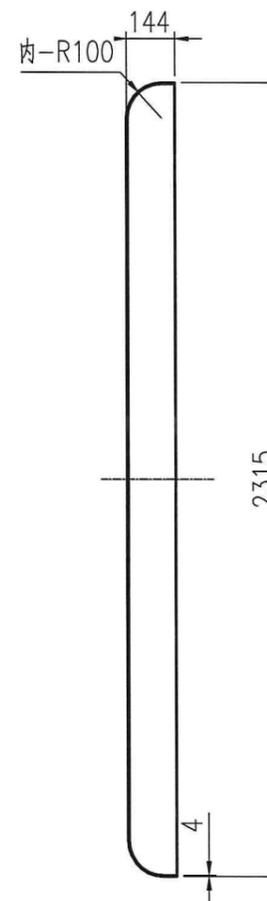
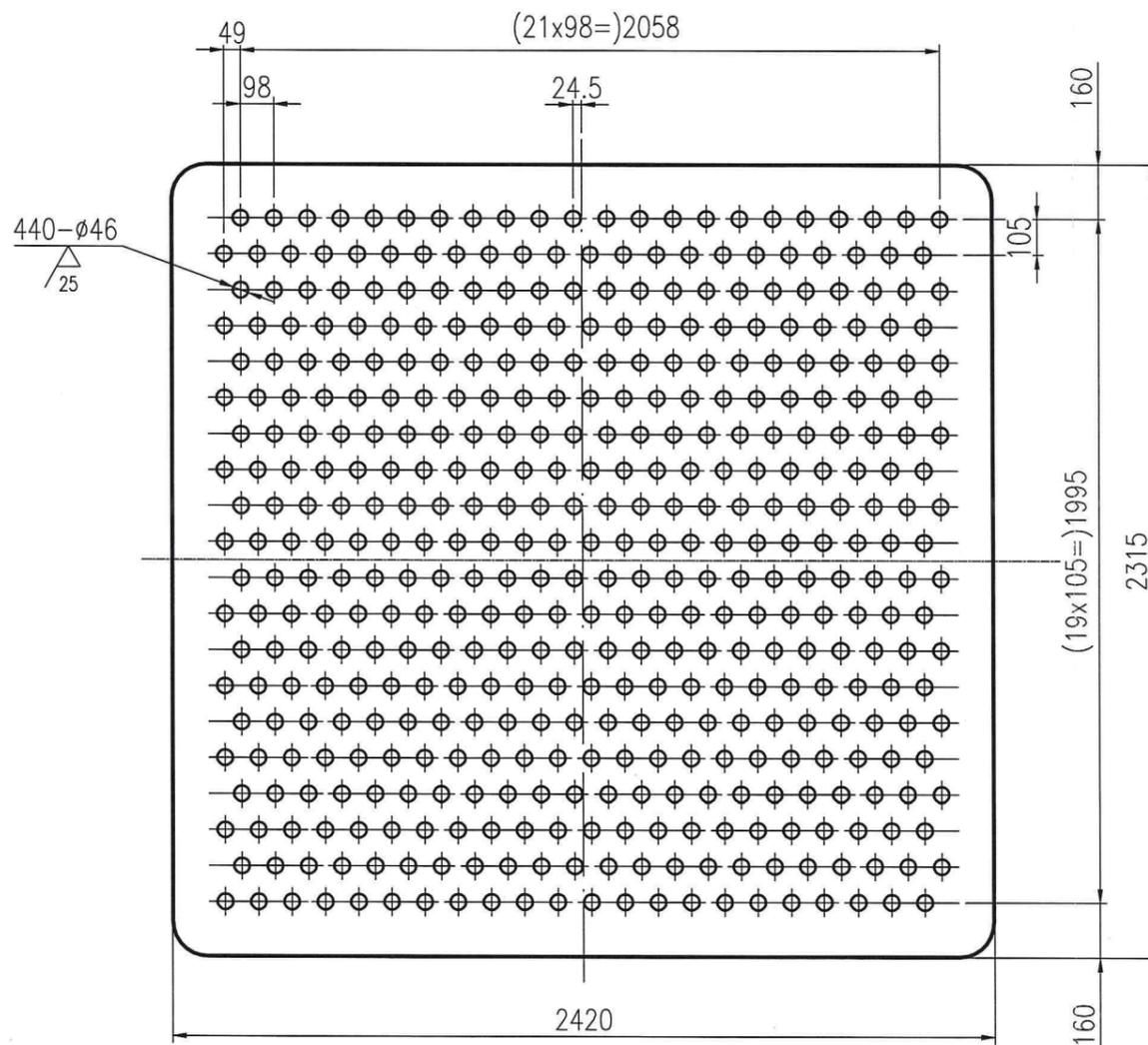
技术要求

1. 钢板在加工前要求平直，其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接，拼接焊缝须焊透，并进行渗透检测，应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分：渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重138kg。

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板
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	工艺	内德	2025.8.1	111.6	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	批准	王体明	2025.8.1			
REVIEW 审核	许大宇	2025.8.1						
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		15SCG2503-2-2-1-6

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

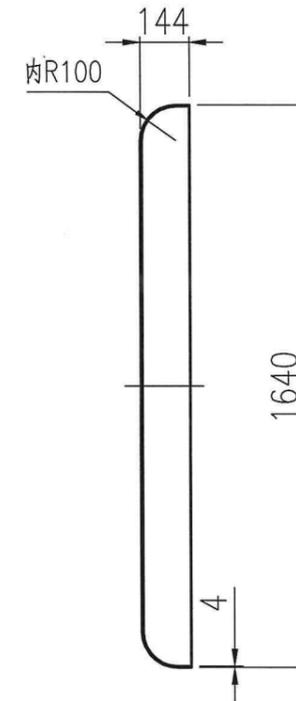
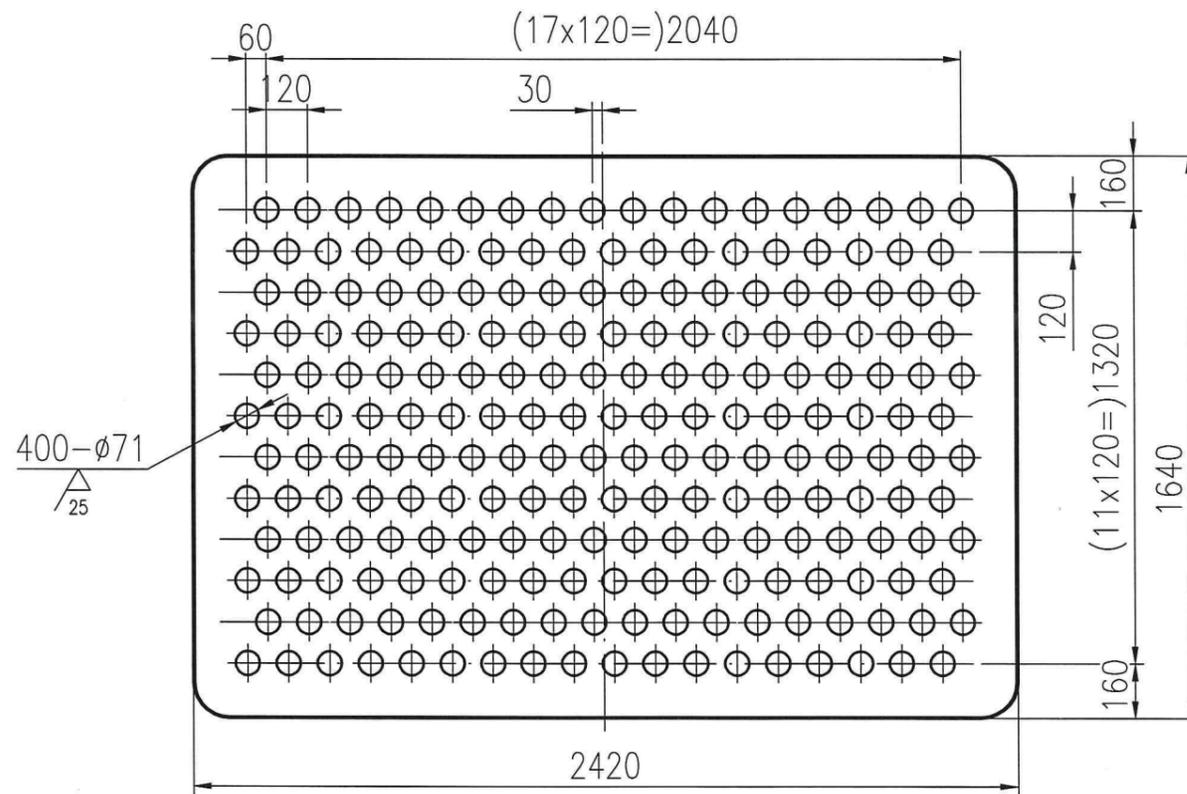


受控文件

技术要求

1. 钢板在加工前要求平直，其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接，拼接焊缝须焊透，并进行渗透检测，应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分：渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重207kg.

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板
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	工艺 P212	2025.8.1	163	1:20	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	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	15SCG2503-1-1-1-6	
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.								

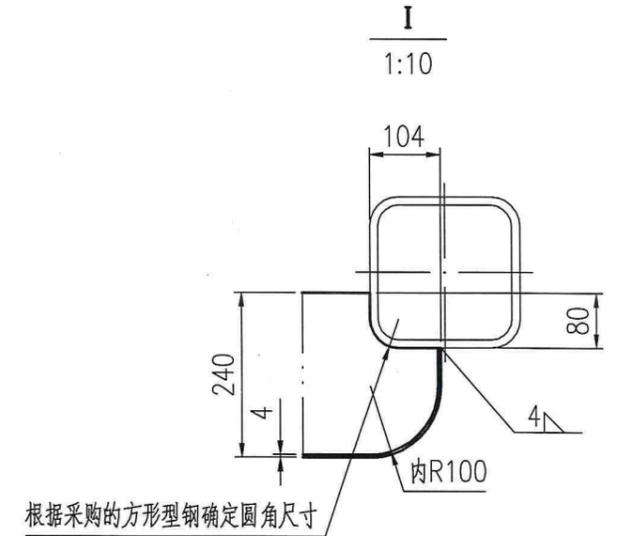
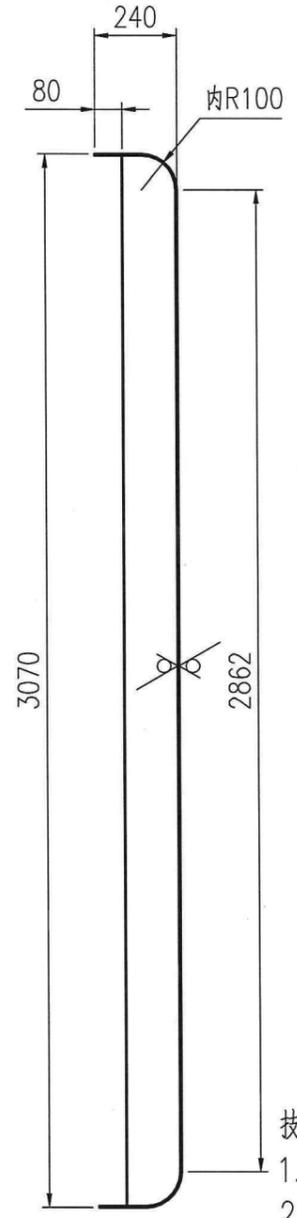
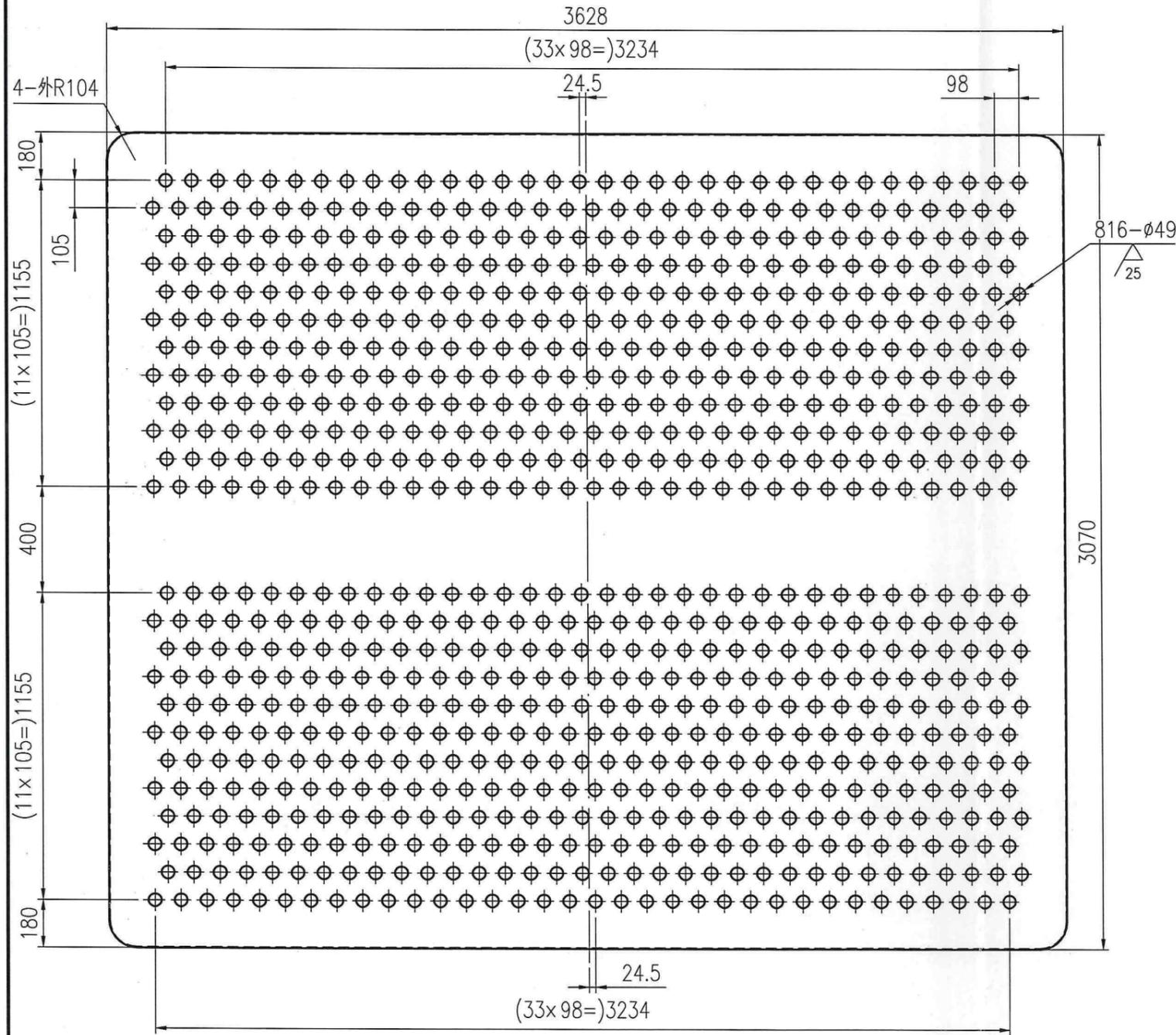


技术要求

1. 钢板在加工前要求平直，其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接，拼接焊缝须焊透，并进行渗透检测，应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分：渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重151kg。

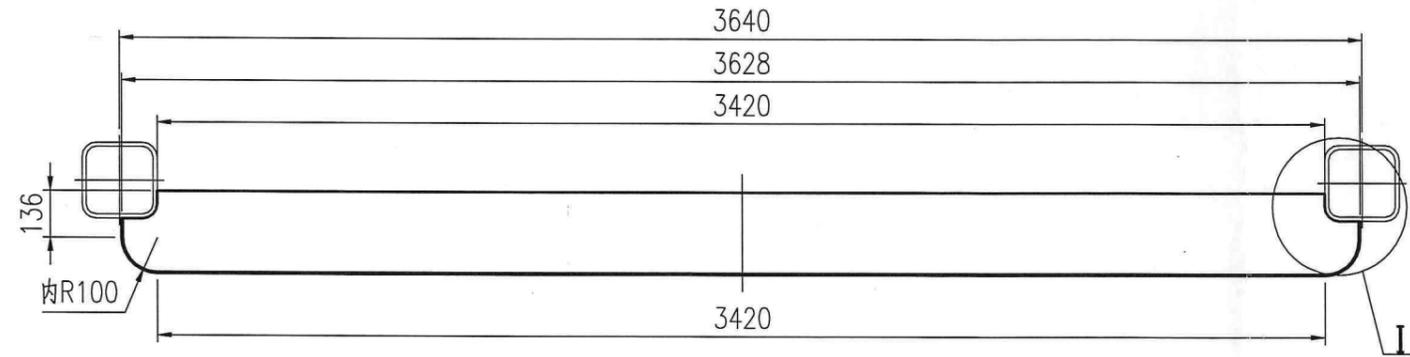
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	李学亮	2025.8.1	TECH REVIEW 工艺 内透	2025.8.1	124.4	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批准 王德明	2025.8.1			
REVIEW 审核	许大宇	2025.8.1			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					15SCG2503-1-2-1-6		

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.



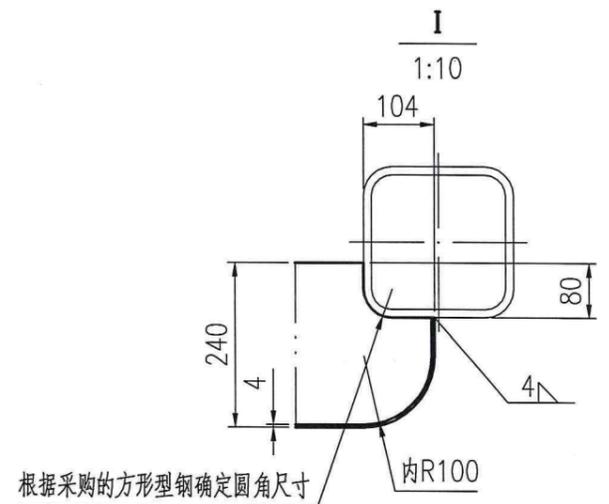
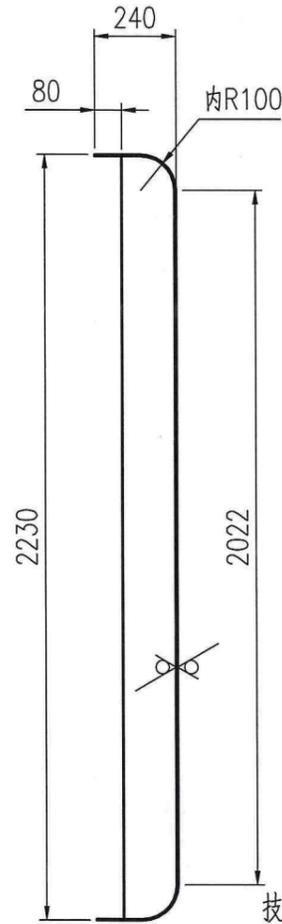
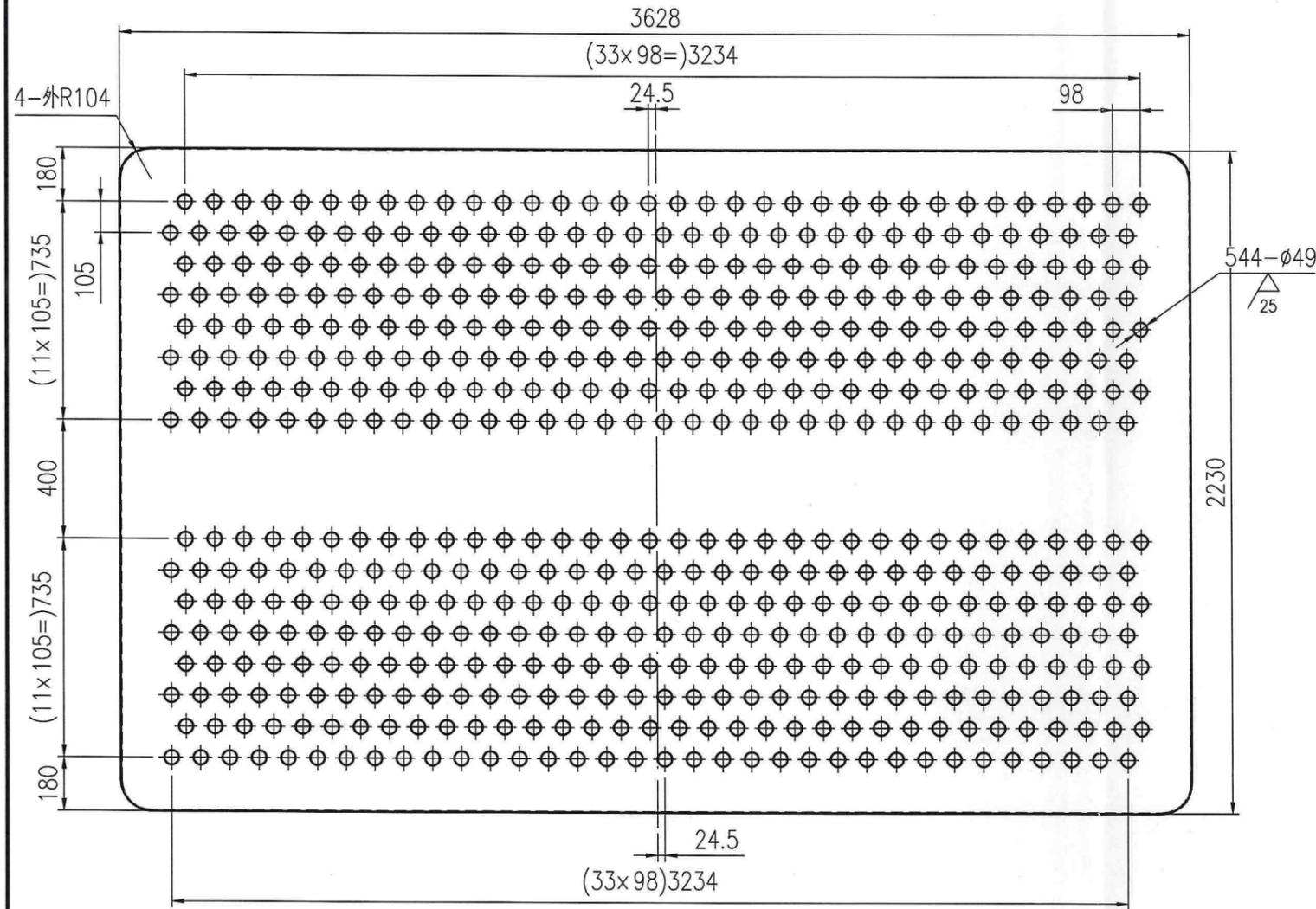
受控文件

- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
 2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
 3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
 4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
 5. 所有开孔去毛刺。



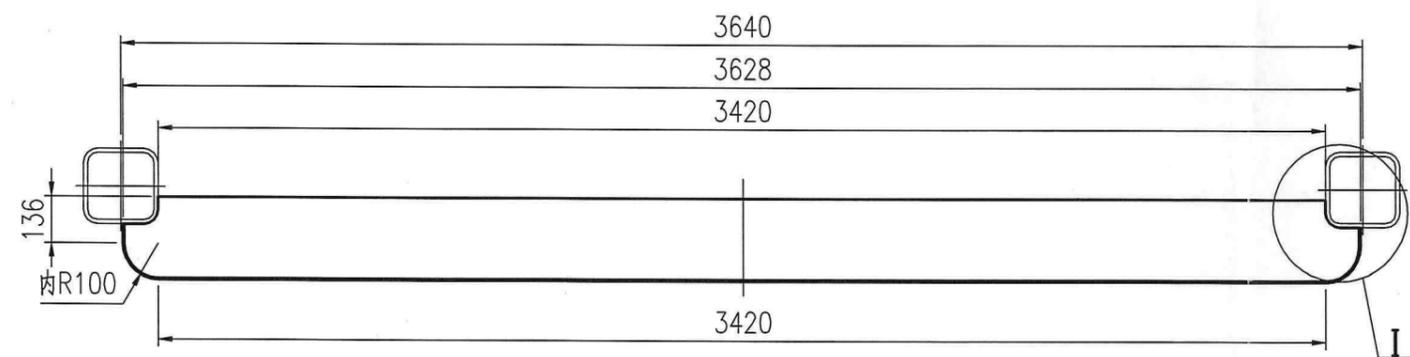
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	工艺 修改	2025.7.10	393.8	1:20	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	批准 吴伟明	2025.7.10				
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	355.143-1-1-1-5	

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.



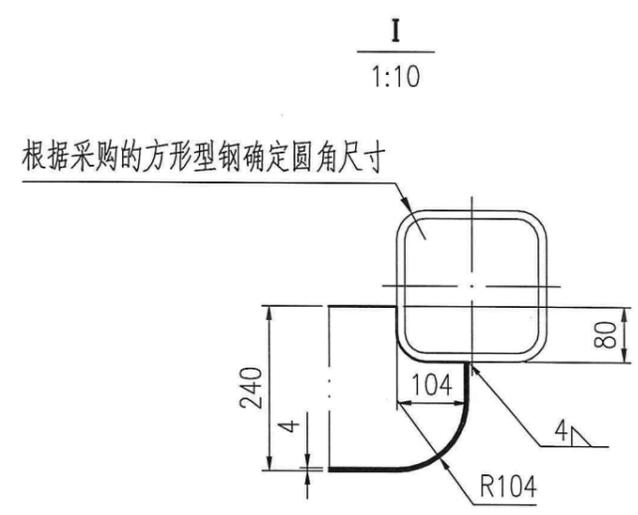
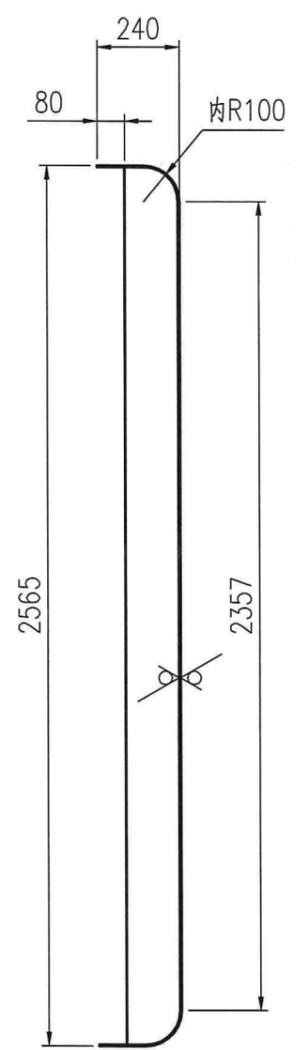
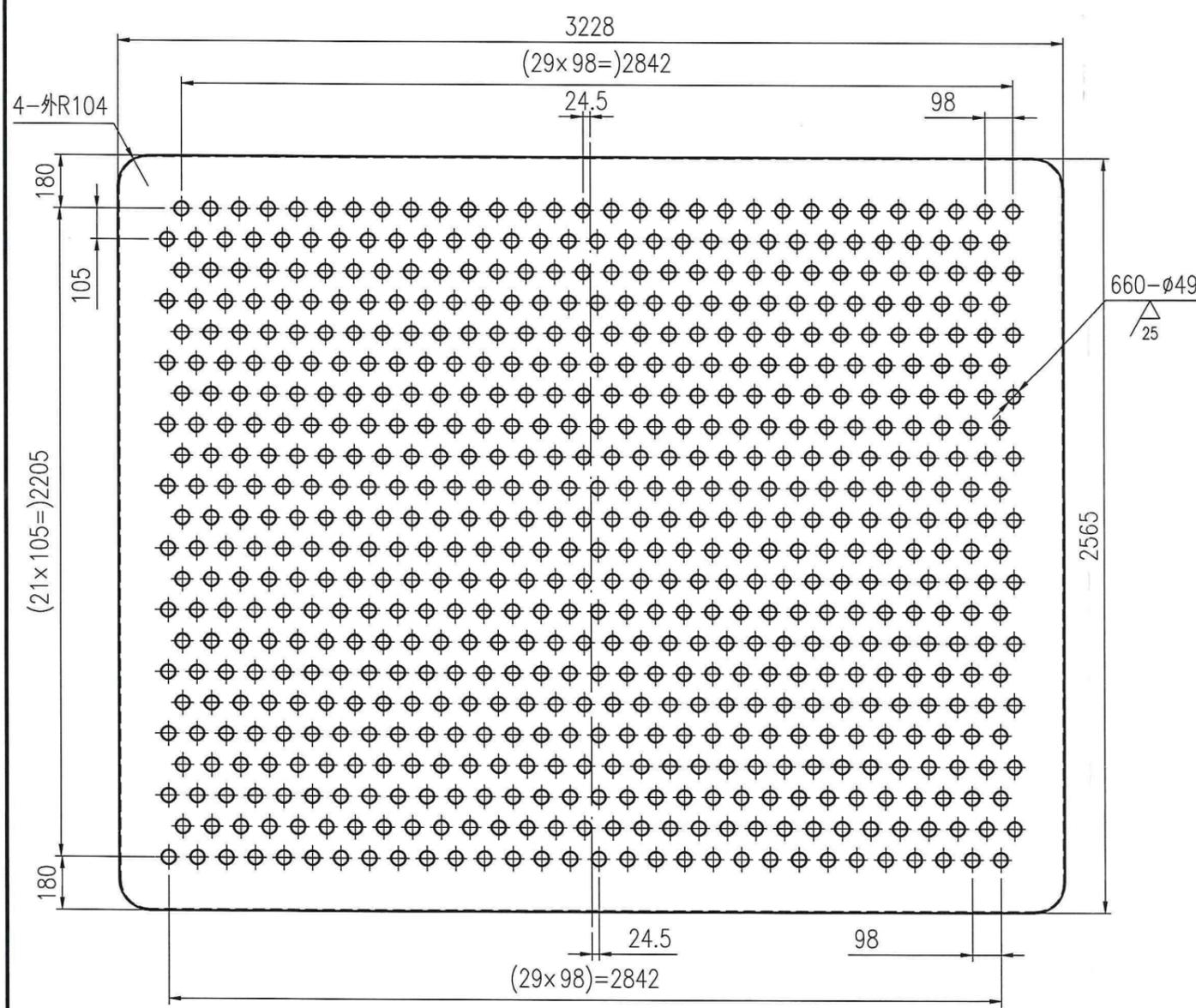
受控文件

- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
 2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
 3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
 4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
 5. 所有开孔去毛刺。



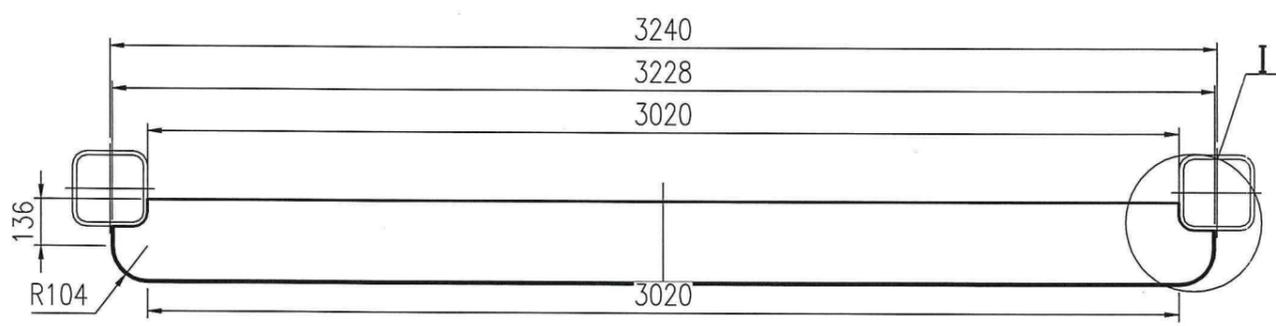
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板 t=4
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	工艺	修改	2025.7.10	320	1:20	0
CHECK 校对	葛杰	2025.7.10	APPROVE 批准	王德明	2025.7.10			355.143-1-2-1-5
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			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.



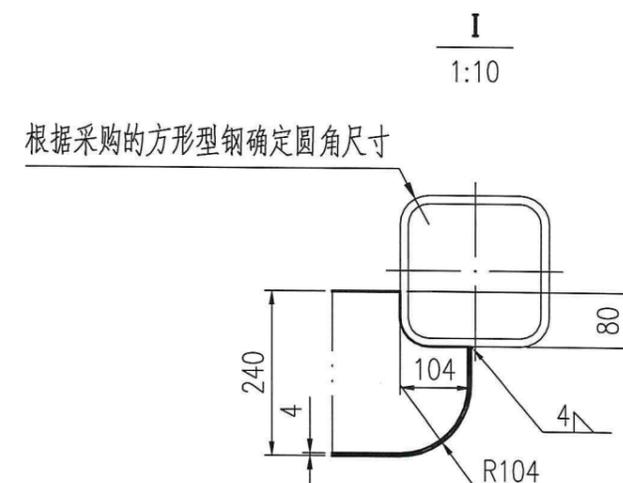
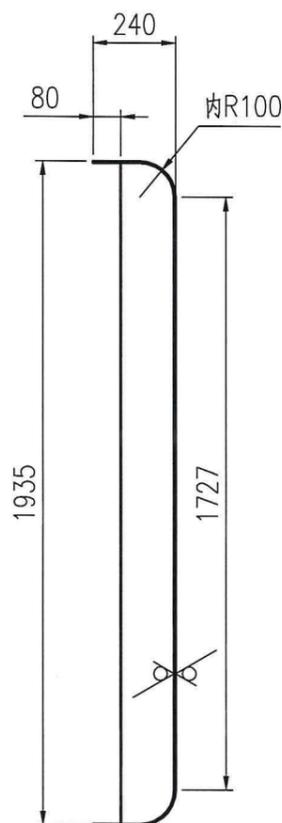
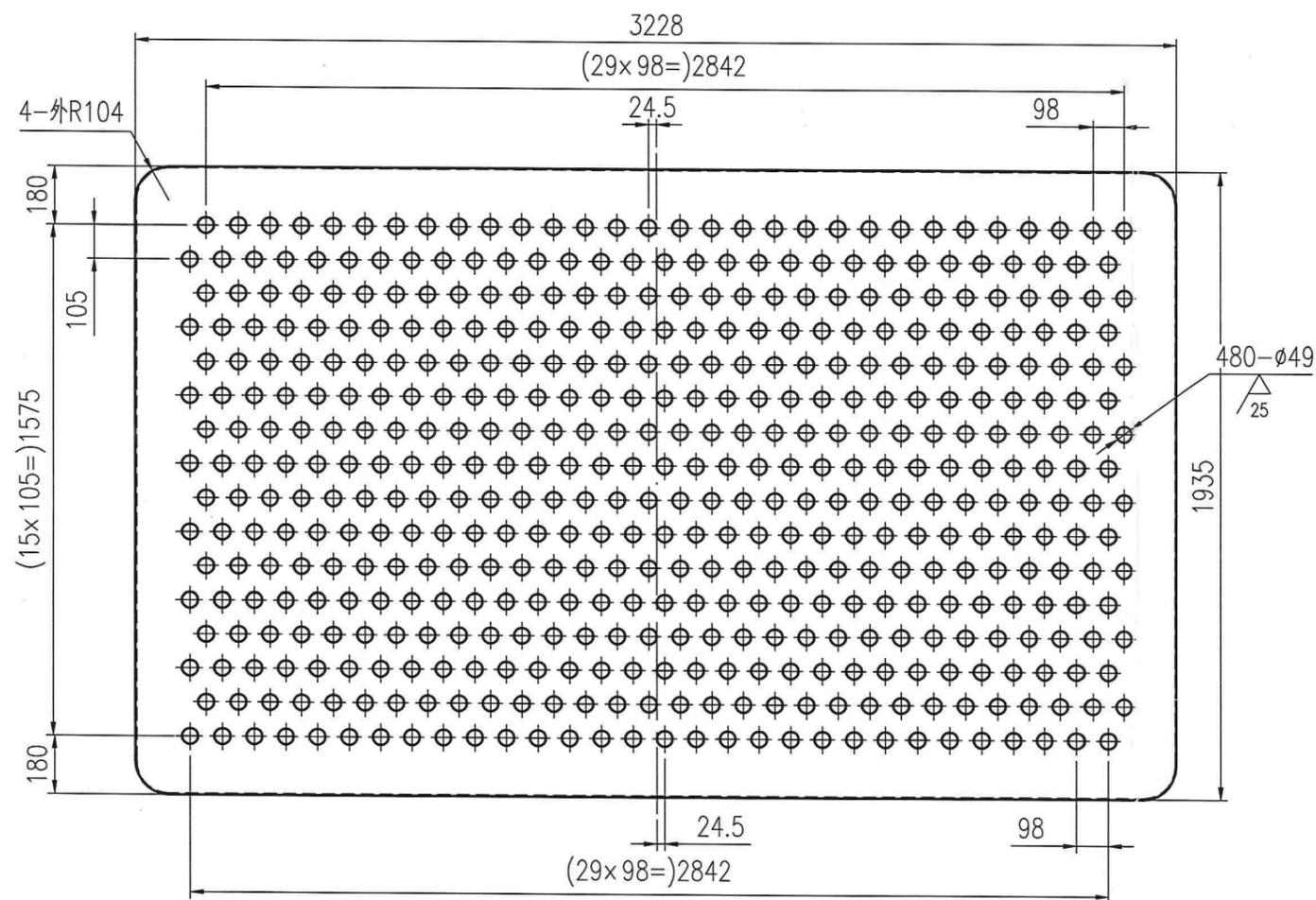
受控文件

- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
 2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
 3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
 4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
 5. 所有开孔去毛刺。



					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	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	内透	2025.7.10	284	1:20	0
CHECK 校对	葛杰	2025.7.10	批准	2025.7.10			
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10					
					TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
					密封膨胀板 t=4		
					57SCG2405-1-1-5		

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

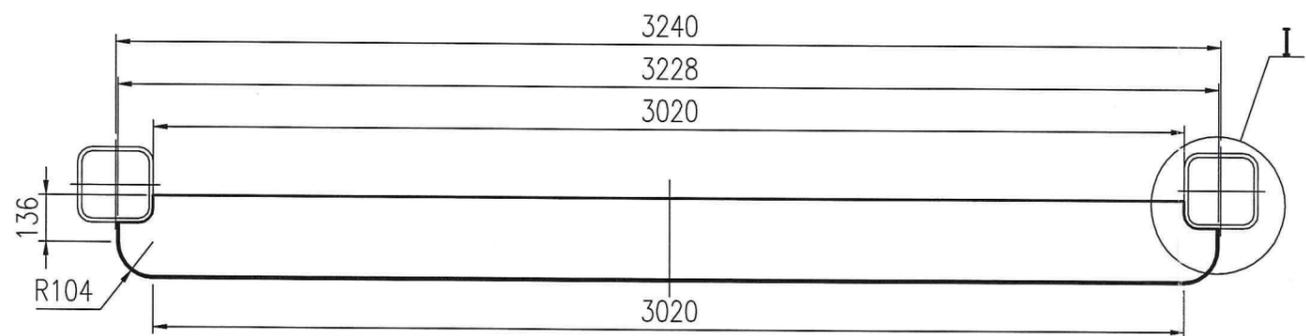


受控文件

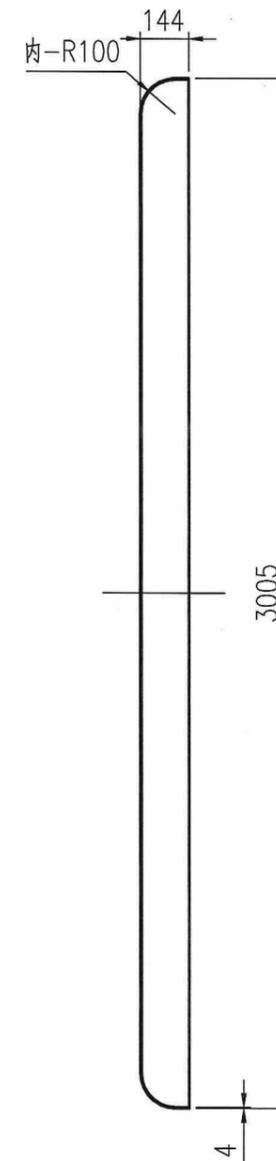
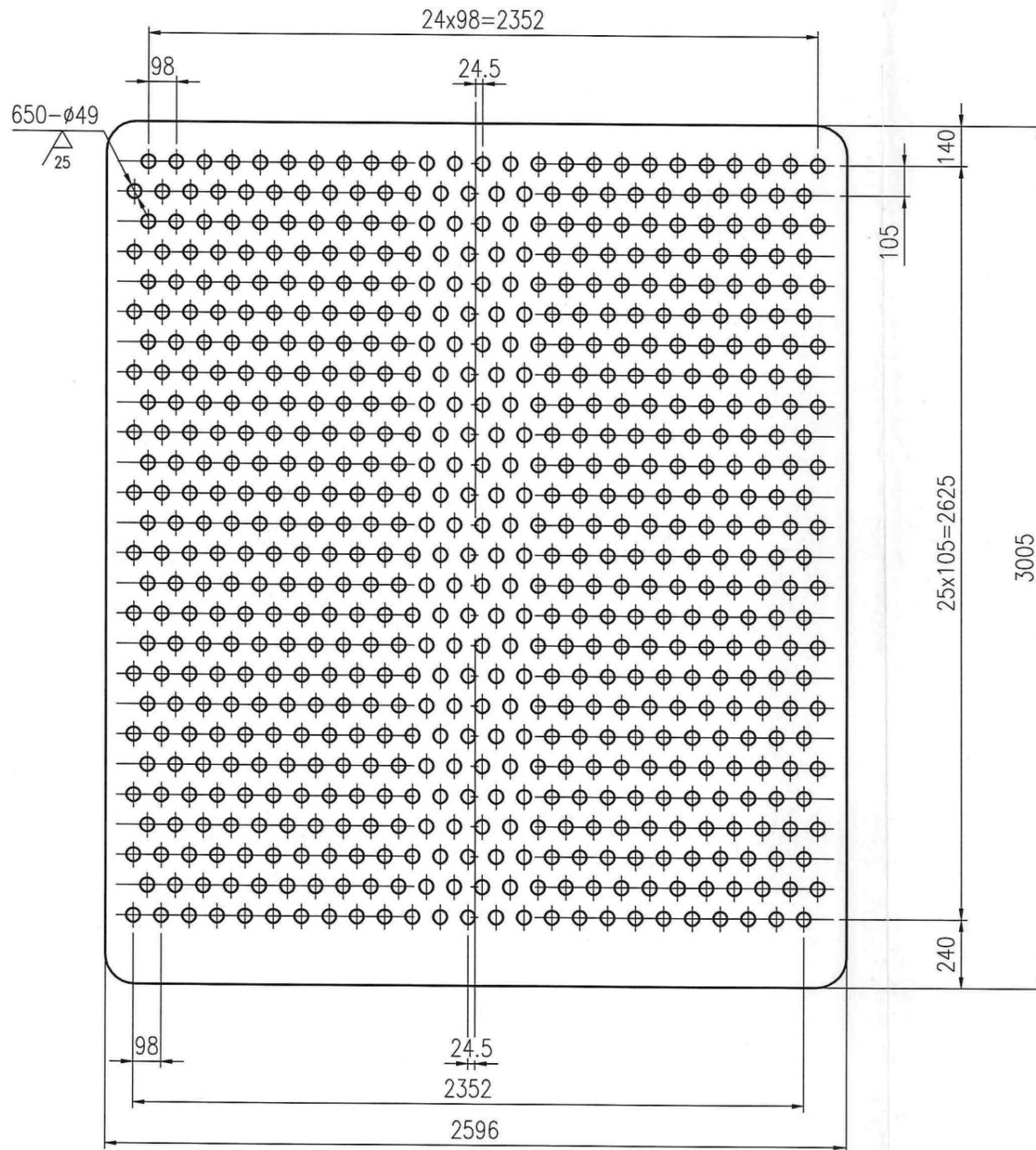
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I 缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。
5. 所有开孔去毛刺。

21048/05



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		
					密封膨胀板 t=4		
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	2025.7.10	工艺 修改	2025.7.10	230	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	批准	2025.7.10			
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					57SCG2405-2-1-5		

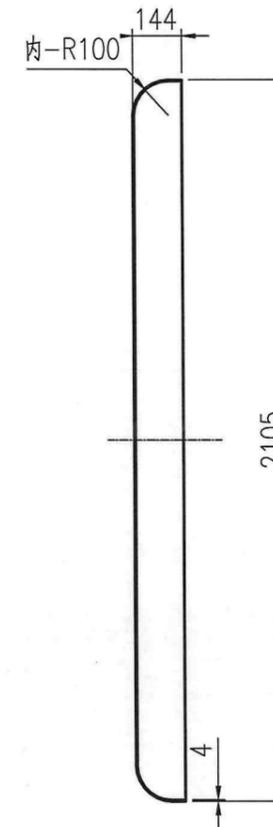
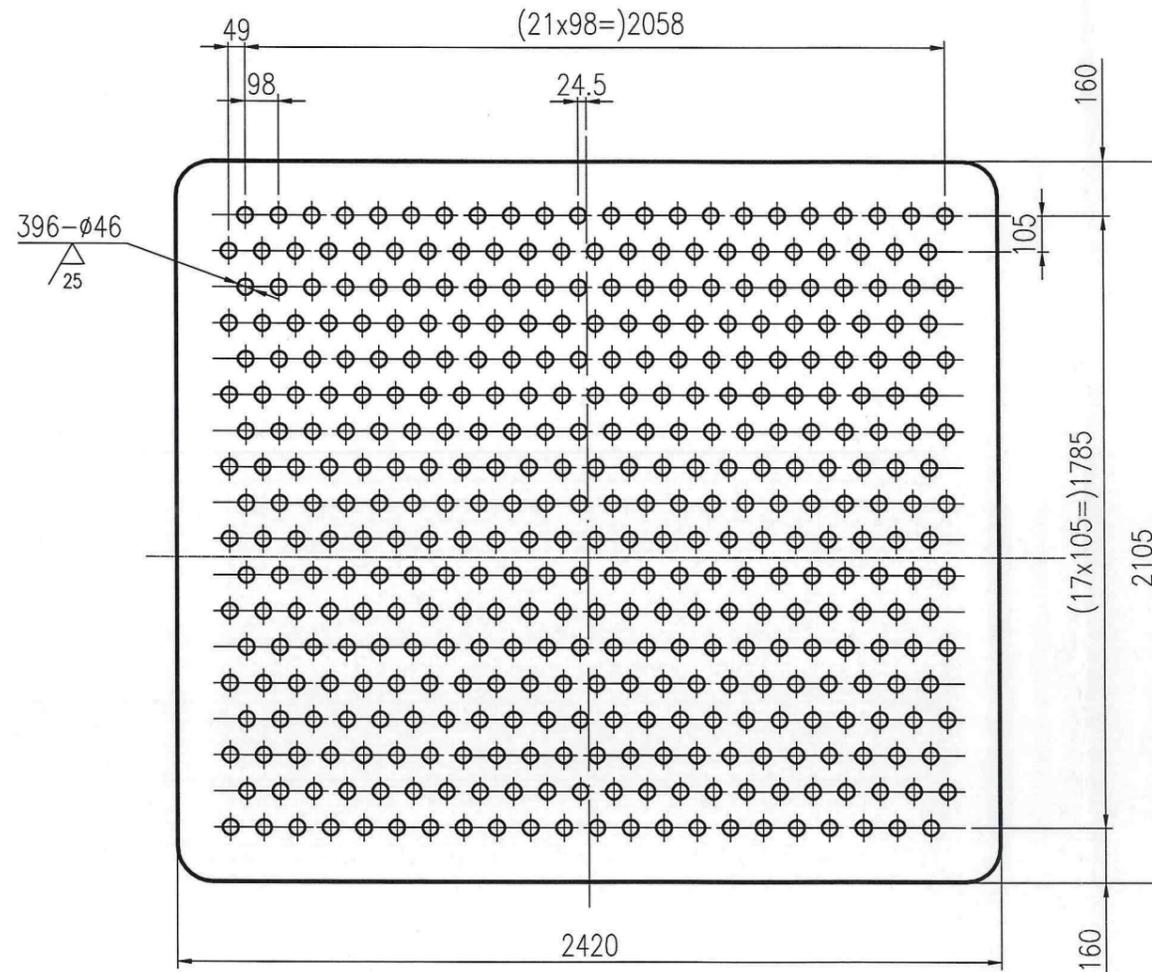


受控文件

技术要求

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000.
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求.
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻.
4. 去孔前理论毛重296kg.

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板
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	2025.12.24	工艺 修改	2025.12.24	296	1:20	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	APPROVE 批准	2025.12.24				
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		
					15SCG2504-1-1-1-6			
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 E 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 E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.								



受控文件

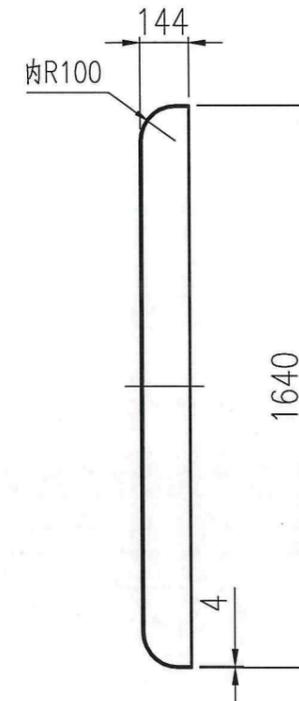
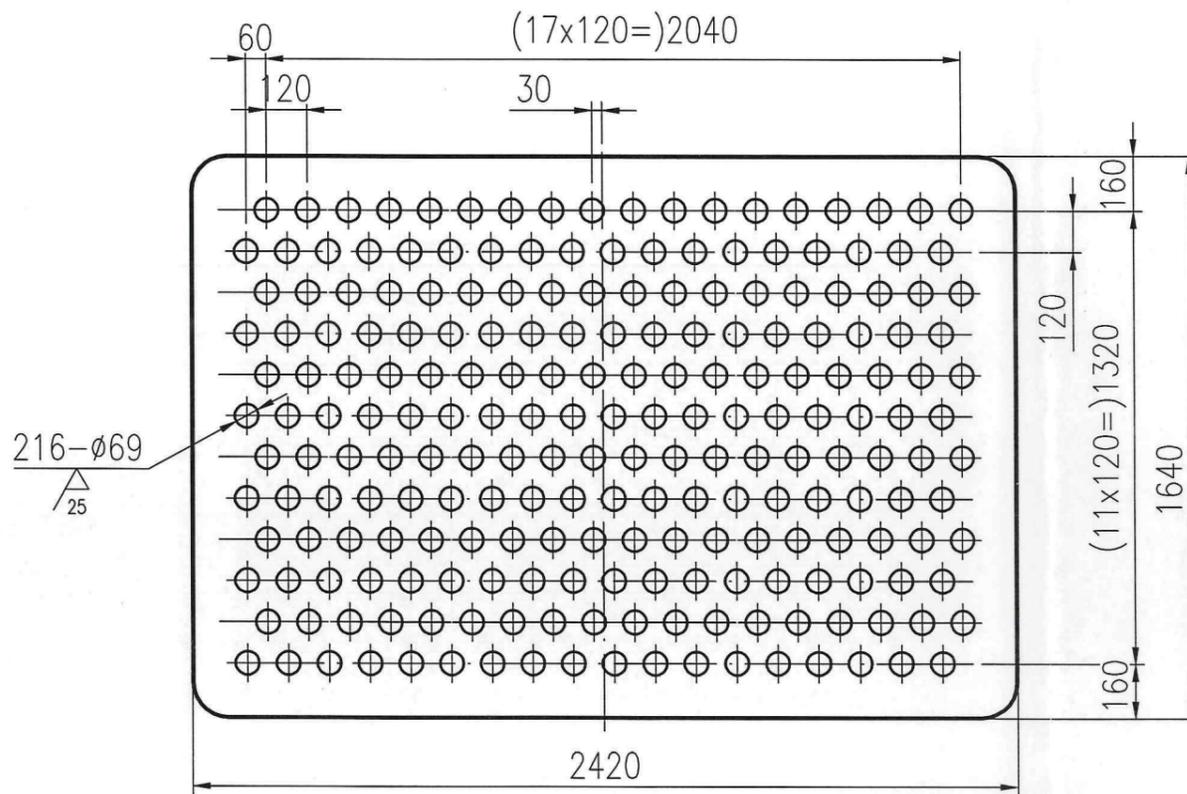
技术要求

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重188.3kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板
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	李学亮	2026.1.8	工艺 内德	2026.1.8	148.7	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明	2026.1.8		
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

15SCG2508-1-1-1-6

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.



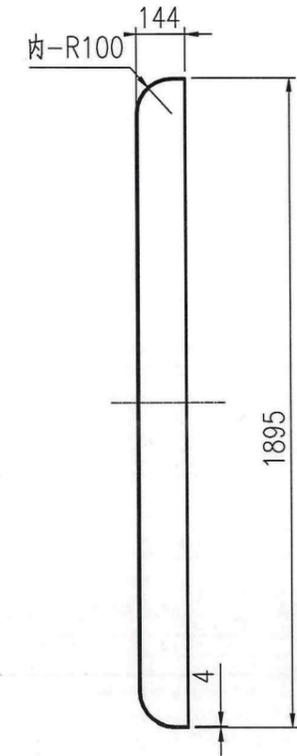
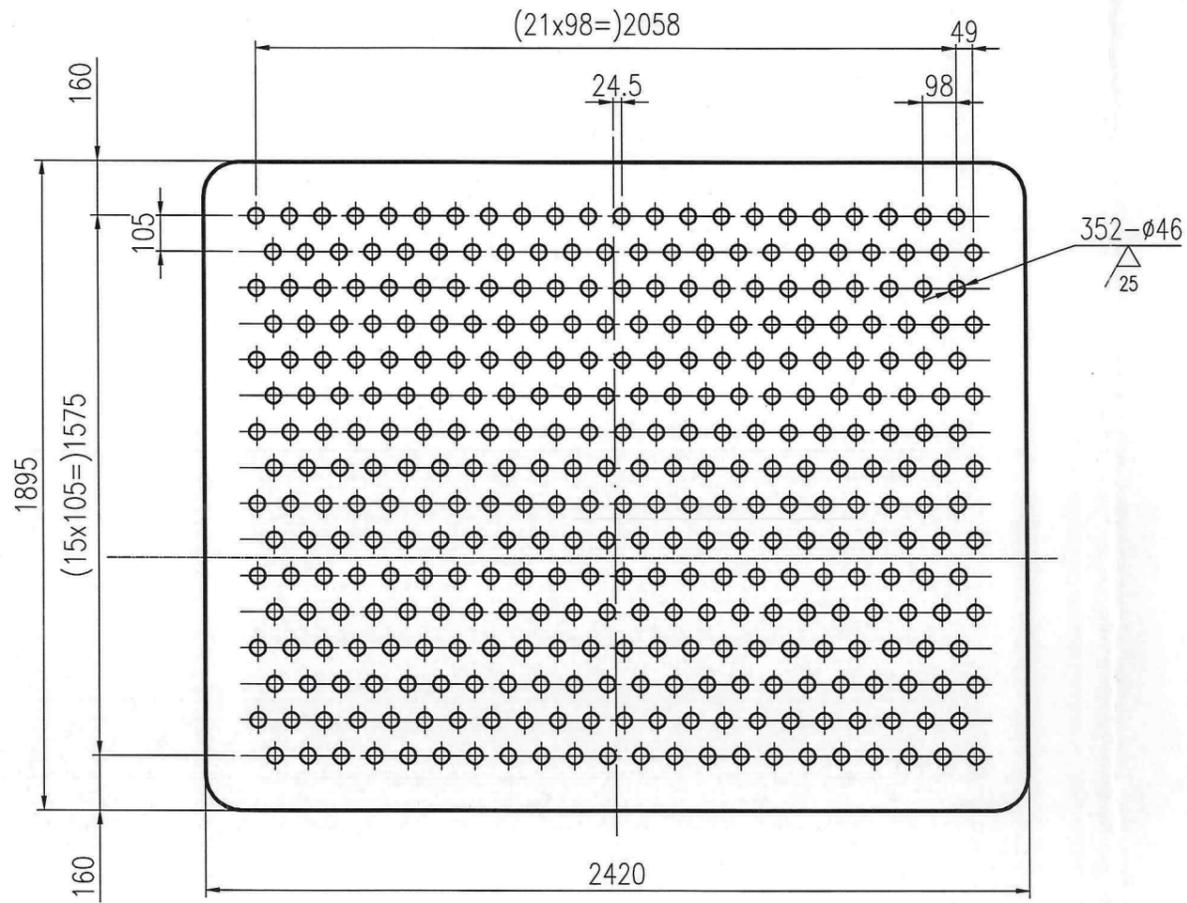
受控文件

技术要求

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重151kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板
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	2026.1.8	工艺 内透	2026.1.8	124.4	1:20	0	
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王伟明	2026.1.8			
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2508-1-2-1-6	

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.



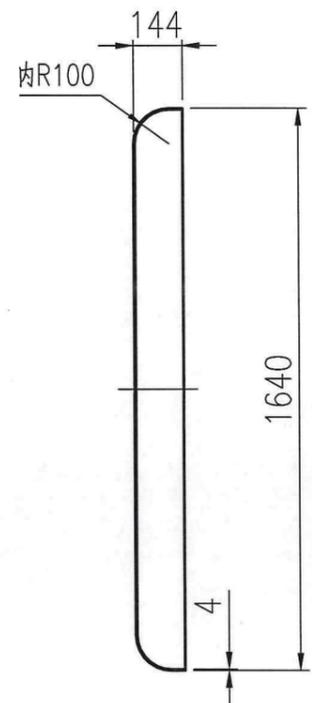
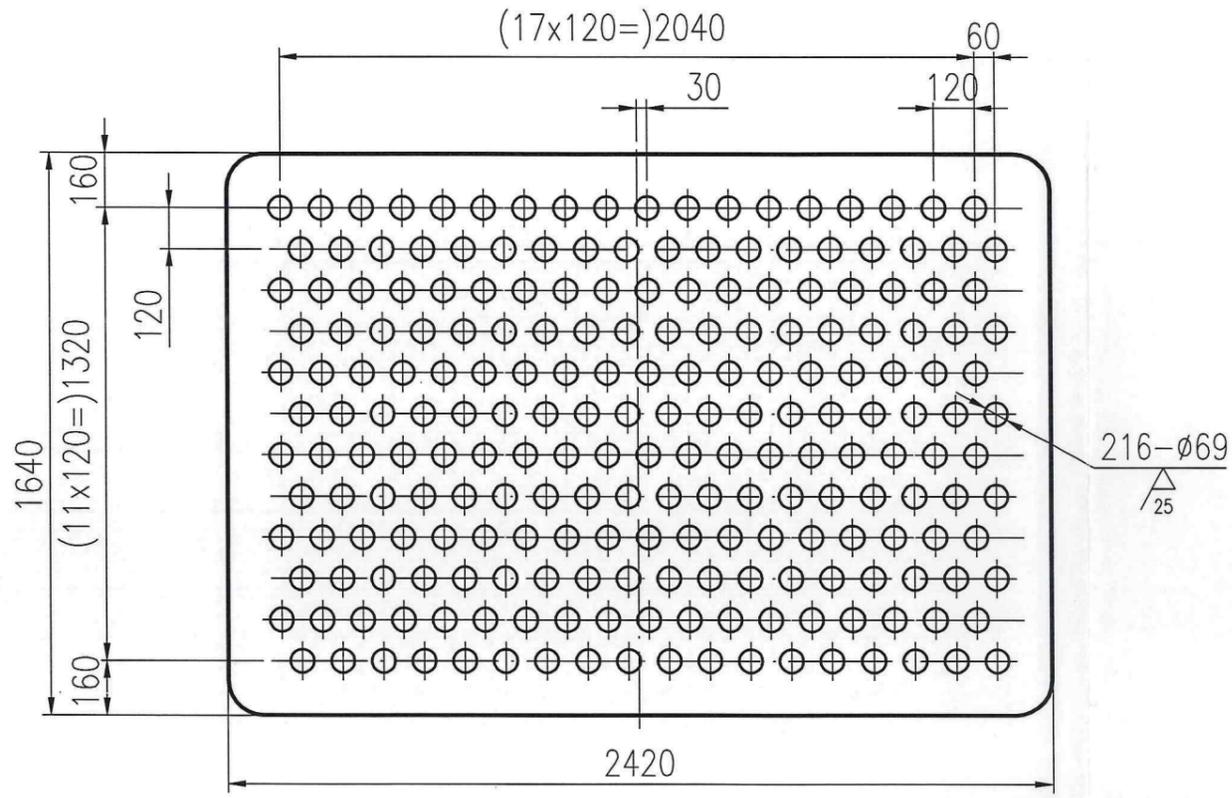
受控文件

技术要求

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重169.6kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408			密封膨胀板
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	2026.1.8	TECH REVIEW 工艺	许逸	2026.1.8	134.4	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	许逸	2026.1.8			
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8						
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		15SCG2508-2-1-1-6

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

技术要求

1. 钢板在加工前要求平直，其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接，拼接焊缝须焊透，并进行渗透检测，应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分：渗透检测》PT-I级要求。
3. 与前花板、中间花板及后花板一起配钻。
4. 去孔前理论毛重151kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		密封膨胀板
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	李学亮	2026.1.8	工艺 内透	2026.1.8	124.4	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明			
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2508-2-2-1-6

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.