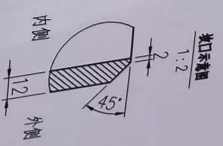


注：根据工厂焊接工艺输入，需全焊透。

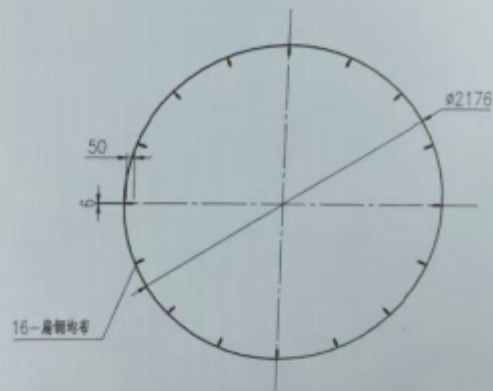
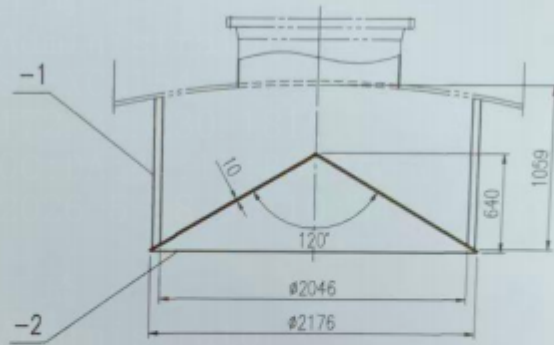


- 技术要求：
1. 焊缝需避开折弯处和钢板焊接处。
 2. 工厂可根据实际情况进行拼接。
 3. 钢板拼接后平整度 $\leq 2\text{mm}$ ，焊后焊透磨平。

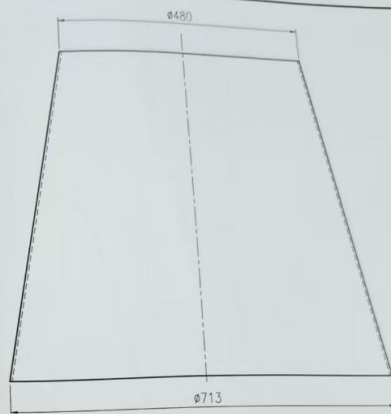
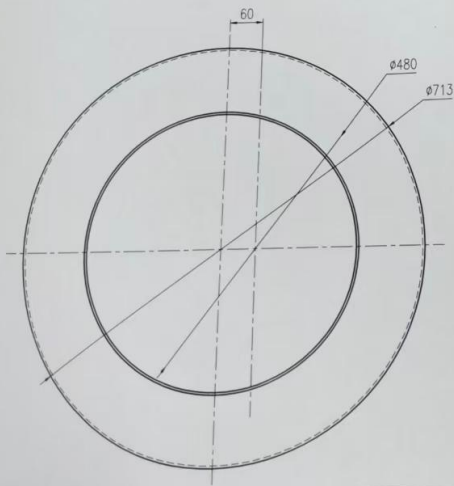
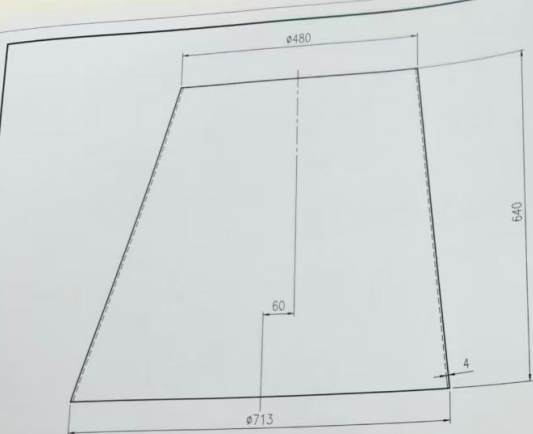
MARK	图号	FILE NO.	SIGN	DATE	S30408		江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPU CERRE Equipment Manufacturing Co., Ltd.
DESIGN	设计	更改文件号	姓名	日期	重量	SCALE	
CHECK	校对	批准	审核	2026.1.20	463.2	1:20	方矩节 t=12
REVIEW	审核	批准	审核	2026.1.20	TOTAL-PAGES	版次	14SCG2506-2-3-3-1
					张	0	

THIS DRAWING AND RELATED DOCUMENTS ARE THE PROPERTY OF SOPU CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY ARE NOT TO BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPU CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE CONTRACTORS SHALL BEAR THE RESPONSIBILITY.

2026.1.16.2.8A



-2	按本图	圆锥高度 t=10	1	S31703	338	
-1	按本图	制边扁钢 50x6	16	S31703	2.51	40.2 长度按图样切割
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	备注 REMARK
11		气体出口静板	组合件	378 /	SCR-118-3	SCR-118-0
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.



技术要求:

1. 工厂可根据实际情况进行拼接。
2. 安装焊接过程中可进行切割打磨, 以便贴合下封头。

受控文件

江苏索普赛瑞装备制造有限公司							SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
				S30408		偏心圆台			
MARK 标志	TOTAL NO. 总页数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	14SCG2506-2-3-9-0	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.20	工艺 P9德	2026.1.20	35.8	1:6	0		
CHECK 校对	苏杰	2026.1.20	批准 苏杰	2026.1.20					
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张			
<small>本图版及图大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许可, 不得以任何形式复制或传播。如有违反, 公司将依法追究法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENTS 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>									

