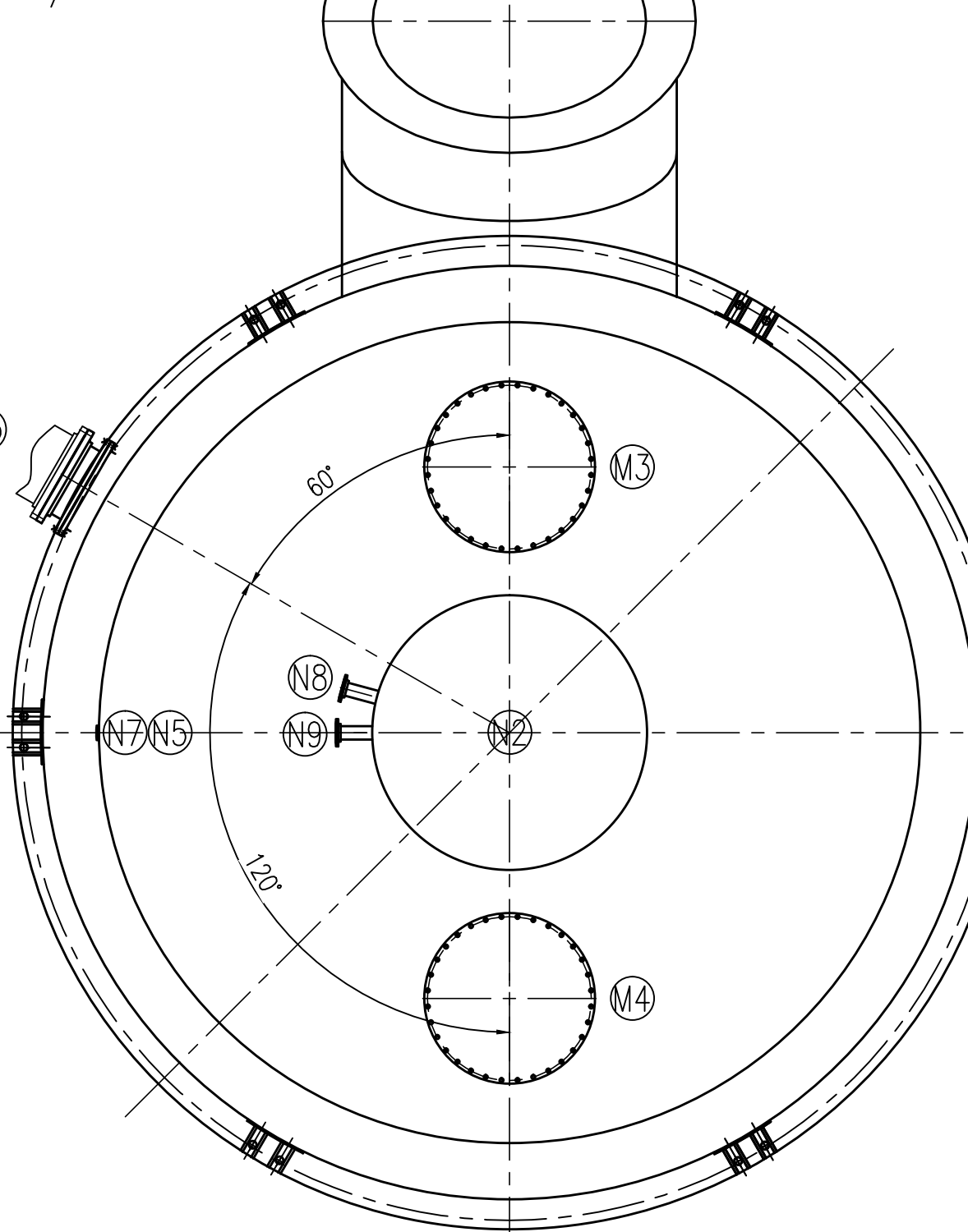


待工艺确定

0°布置
顺时针60°、逆时针120°
以内，不予M3/M4干涉



1. 本设备所用 Z30403.351603 焊丝应符合 GB/T7173.7-2023《承压设备用钨极惰性气体保护电弧焊用镍和镍合金 第 7 部分：不锈钢和耐热钢》的规定，表面加工方式为 1D；本设备所用 ZCo-2 钨极应符合

2. 本设备所用 Z31603 焊丝应符合 NB/T47010-2017《承压设备用钨极惰性气体保护电弧焊用镍和镍合金 第 2 部分：不锈钢和耐热钢》的规定，表面加工方式为 1D；本设备所用 Z31603 焊丝应符合 GB/T14976-2012《流体输送用不锈钢无缝管》的规定。

3. 所有焊接接头必须全焊透，该管与筒体的角焊缝接头无气孔、无裂纹等缺陷应圆滑过渡。

5. 所有在管板上焊接的接管均要向内倾斜 5°，以防堵塞。

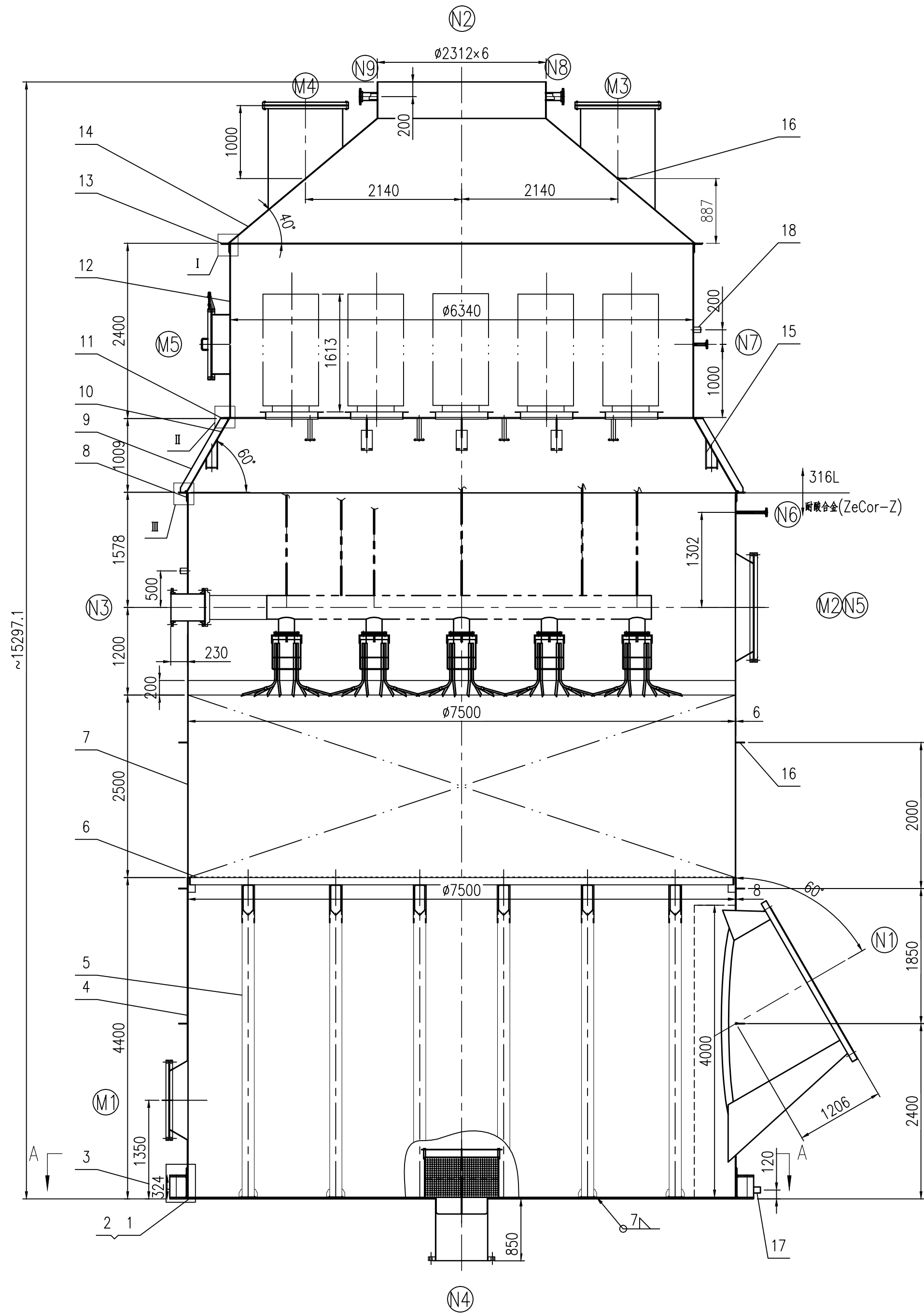
6. 除接管外，所有尺寸均为 mm。

7. 除接管外，所有法兰密封面及设备中法兰密封面均须有凸面，所有接管密封面均倒角。

8. 设备制造完毕后，不得有裂纹及腐蚀等缺陷，本设备并不得做致密性试验，内防腐的涂层厚度不足用点法检测，无重点为合格。

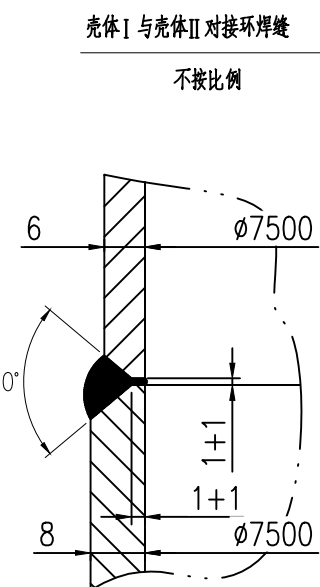
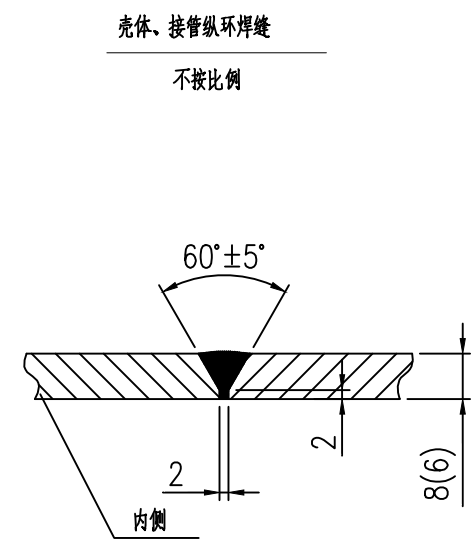
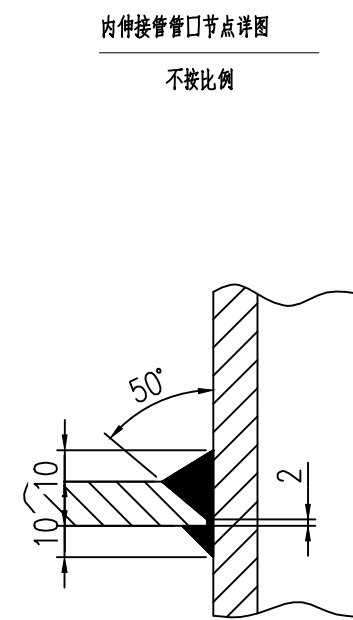
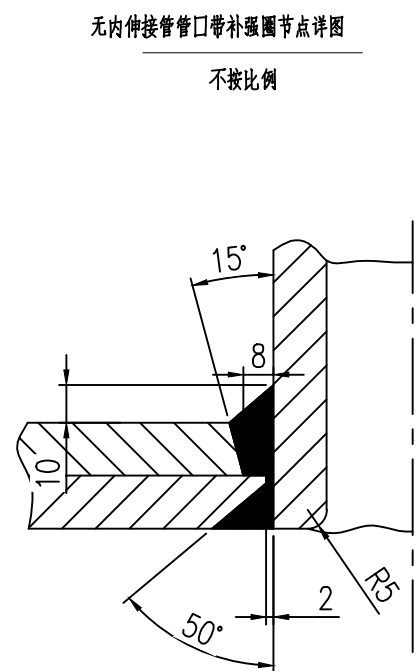
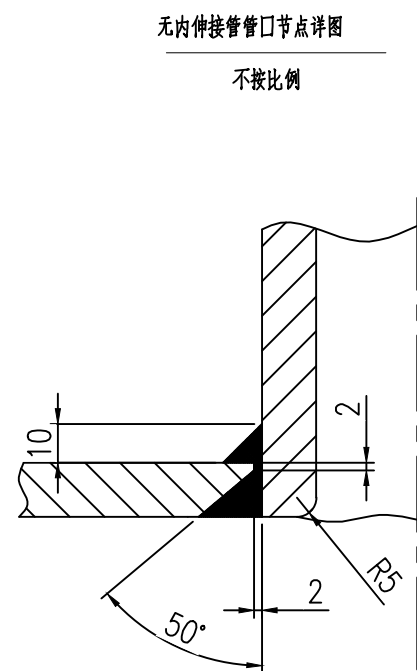
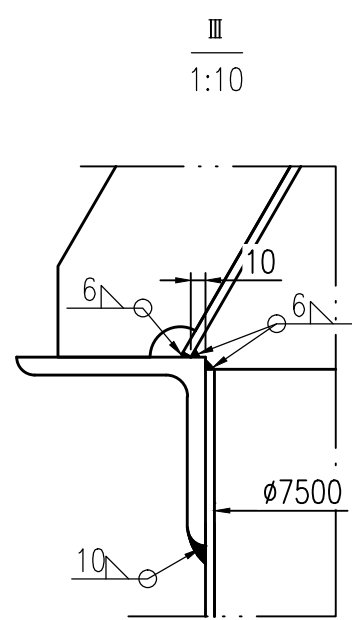
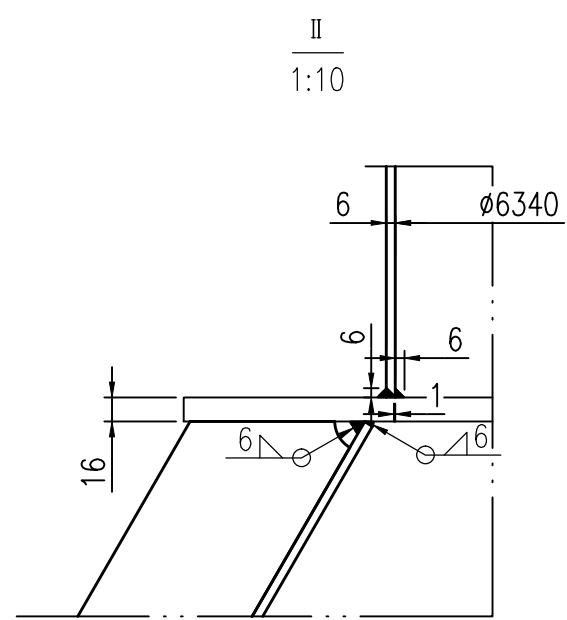
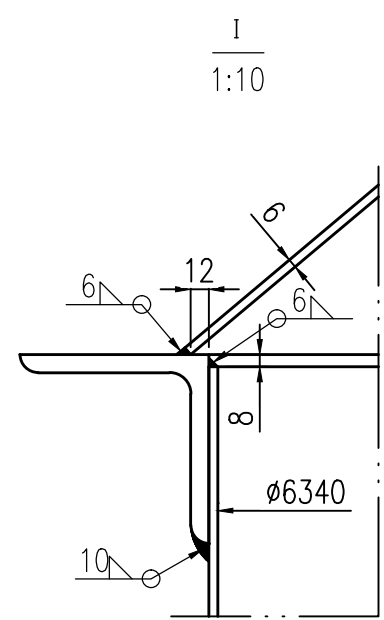
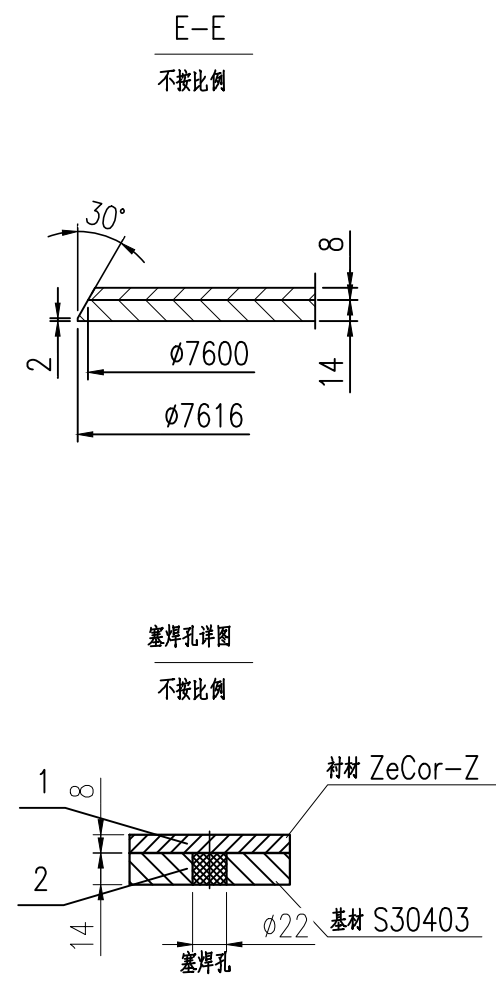
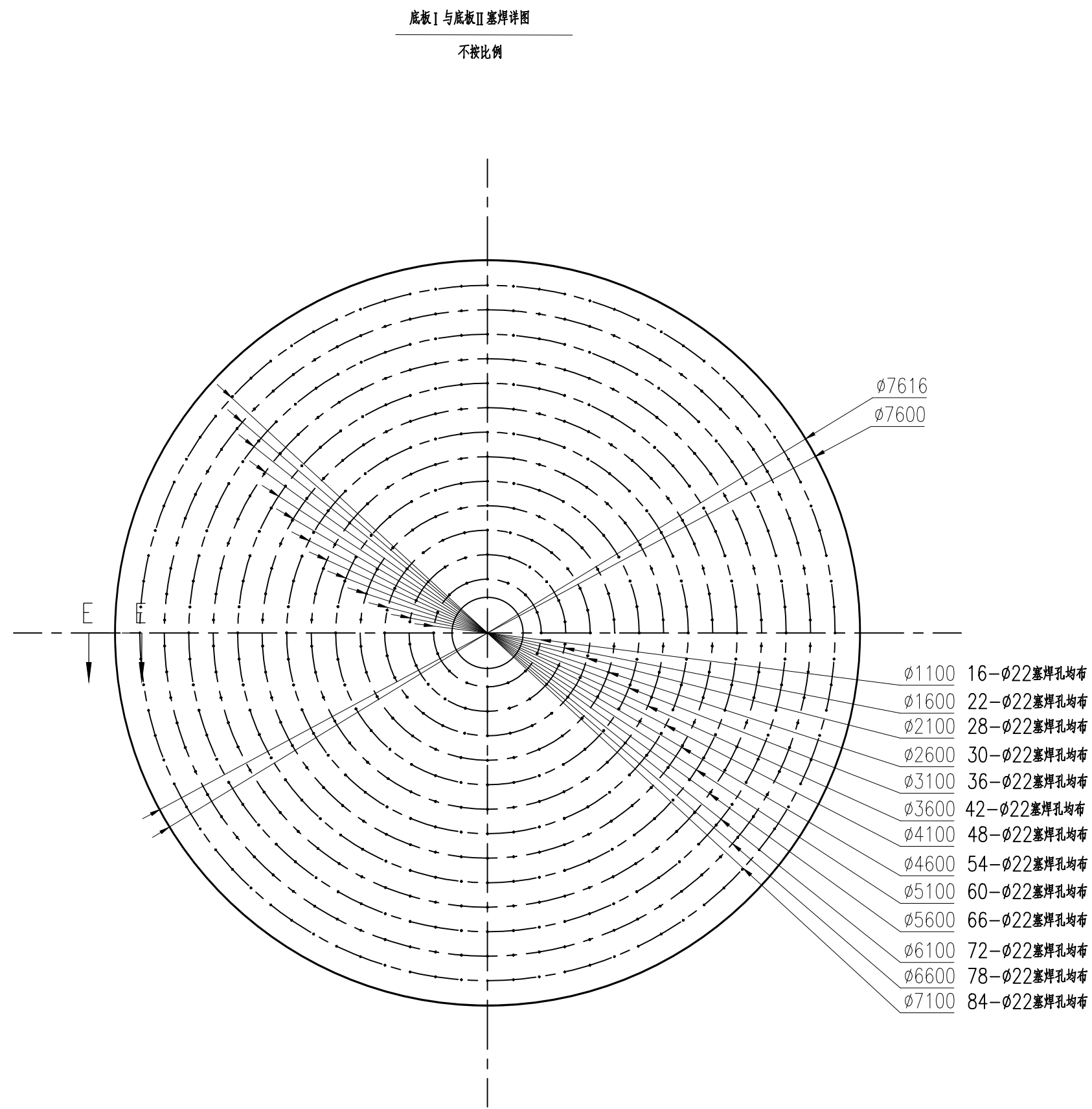
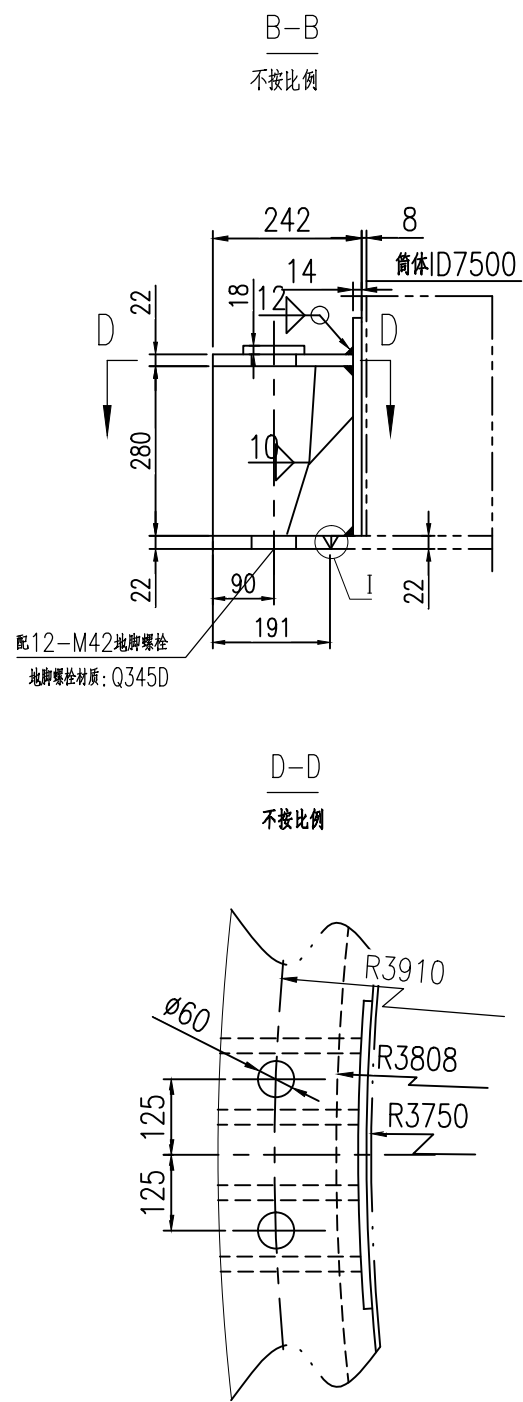
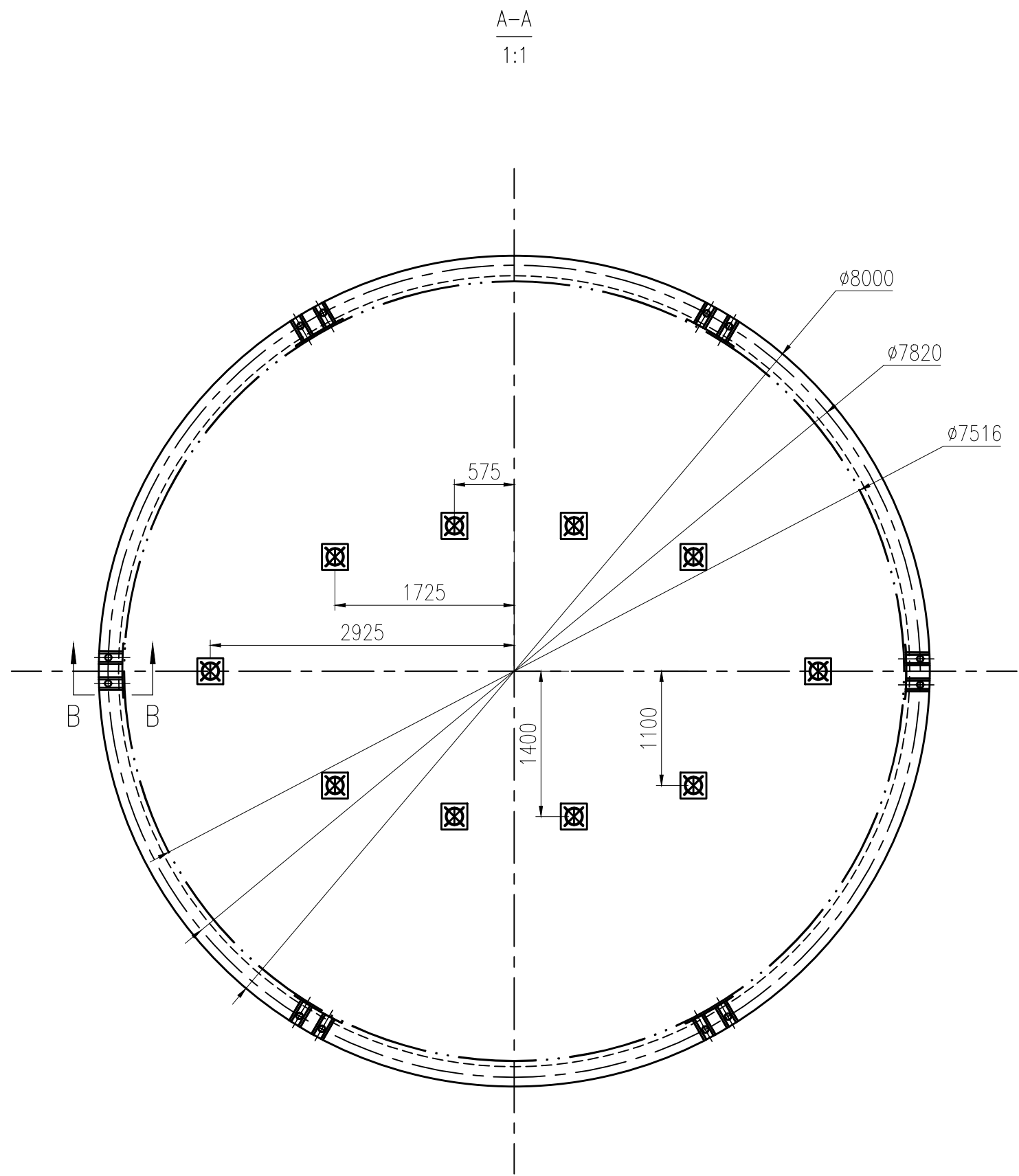
9. 本设备公称尺寸大于或等于 GB/T1804《一般公差 线性尺寸的未注公差》的规定，金属切削加工面为 H7/k6，非金属切削加工面为 F7。

10. 距底板 600mm 处内衬的对焊接缝需进行 100%RT 检测。

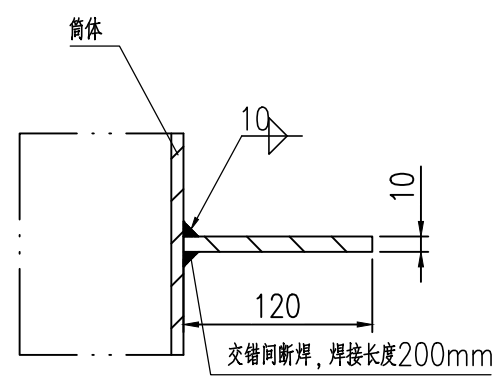


M5	SCR-102-10	人孔 DN800	1	组合件		413		18	按图	保温支腿长 t=3	1	S30403		33	2#
M3、M4	SCR-102-9	除雾器安装孔组件	1	组合件	804	1608		17	按图	管束腿长度 t=10	4	S30408	0.16	0.64	
M2	SCR-102-8	人孔 DN1200	1	组合件		1110	/	16	按图	外架支腿脚 120×12	83m	S30403		947	4#腿是外架管
M1	SCR-102-7	人孔 DN800	1	组合件		570		15	SCR-102-2	支腿脚组件	1	组合件		756	
N8、N9	按图	接管 $\phi 108 \times 6$ L=254	2	S31603	5.1	10.2		14	SCR-102-2	接管 t=6	1	S31603		1737	
	HG/T 20592-2009	法兰 SO 100(B)-16 RF	2	S31603II	3.9	7.8		13	GB/T 706-2016	管束腿脚 L125X125X12 L=20348	1	S30403		462	
N7	按图	盖板 t=4	2	S30403		2		12	按图	壳体 DN6340x6 L=2376	1	S31603		2267	
	按图	接管 $\phi 32 \times 4$ L=252	1	S31603		0.7		11	SCR-102-2	管束 t=16	1	组合件		3881	
	HG/T 20592-2009	法兰 SO 25(B)-16 RF	1	S31603II		1.5		10	SCR-102-2	接管 t=6	1	S31603	/	1221	
N6	SCR-102-4	N6出口管	1	组合件		2.3	/	9	SCR-102-4	盖板 t=10	24	S30403	9.1	218	壳管
N5	SCR-102-4	N5出口管	1	组合件		8.7		8	GB/T 706-2016	管束腿脚 L125X125X12 L=23992	1	S30403		545	
N4	SCR-102-6	罩口出口管	1	组合件		364		7	按图	壳体 DN7500x6 L=5270	1	ZeCor-Z		5687.6	
N3	SCR-102-4	罩口出口管	1	组合件	/	94.5	/	6	SCR-102-3	梯梁	1	组合件		2413	
N2	按图	加隔板 3641X150X6	1	S31603		26.15		5	SCR-102-3	填料支撑	1	组合件		3739	
	按图	接管 $\phi 2312 \times 6$ L=1000	1	S31603		347		4	按图	壳体 DN7500x8 L=4378	1	ZeCor-Z	/	6301	
N1	SCR-102-5	N1接管组件	1	组合件		1583		3	SCR-102-2	管法兰	1	组合件		2286	
管口符号 NOZ. NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE	总 TOTAL	备 注 REMARK	2	按图	底盖 t $\phi 7616$ t=14	1	S30403		5058	
管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL								1	按图	底盖 t $\phi 7600$ t=8	1	ZeCor-Z		2768	
管口符号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE	总 TOTAL	备 注 REMARK								

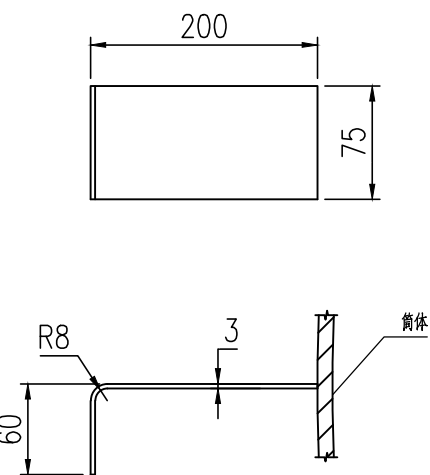
技术 特 性 表					设计、制造、检验标准及要求								
TECHNICAL SPECIFICATION					SPEC. FOR DESIGN,MANUFAC. & INSPECTION								
设备类别/类别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE		类别			标准规范 STANDARD AND CODE		NB/T 47003.1-2022《承压设备焊接接头无损检测》						
工作温度 OPERATING TEMPERATURE		66											
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		86											
工作压力 OPERATING PRESSURE		MPa			安全监督规程 SAFETY SUPERVISION		NB/T 47015-2023《压力容器焊接规程》						
设计压力 DESIGN PRESSURE		-0.006											
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE		/											
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm			焊接规范 WELDING CODE		NB/T 47018《承压设备现场焊接技术规程》						
预期使用寿命 EXPECTED SERVICE LIFE		YEAR			焊接材料 WELDING STRUCTURE		除注明采用外购件连接结构						
焊接接头系数（双面焊/单面焊） JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)		0.85/0.85			焊接厚度与焊缝系数 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPTED		按照焊接接头标准						
介质名称 OPERATING MEDIUM		空气、硫磺			焊接法兰与接管连接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE		按照法兰标准						
介质特性 MEDIUM PROPERTY		中度危害			焊接接头类型及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE		除图中注明外，其余焊接结构按						
介质组别 MEDIUM GROUP		第二组			HG/T 20583-2020《钢制化工容器设计规定》		的相关规定						
基本风压 BASIC WIND PRESSURE		N/m²			350								
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY		7度/0.10g			N L E A、B C、D、E		焊接接头类型 JOINT CATEGORY		检测方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH CLASS	质量等级 CLASS
材料组别/抗震系数 FLY TYPE/SEISMIC GROUP		II / 第一组					RT	>10%	NB/T 47013.2	AB	III		
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS		B					PT	100%	NB/T 47013.5	/	I		
保温层/防火材料（厚度/m） INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL (DENSITY)		/			耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST		/						
保温层/防火厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION		/			耐压试验介质 TEST MEDIUM		/						
安全阀开启压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE		MPa			耐压试验压力 TEST PRESSURE		MPa		/				
全容量 FULL CAPACITY		m³			试验介质 TEST MEDIUM		/						
充装系数 FILLING FACTOR		/			耐压试验压力 TEST PRESSURE		MPa		/				
重量 WEIGHT		kg			试验介质 TEST MEDIUM		煤油试漏						
工作压力 WORKING WEIGHT		kg			试验介质 TEST MEDIUM		煤油						
充水重量 FULL WATER WEIGHT		kg			试验介质 TEST PRESSURE		MPa		/				
设计重量（其中不包括重量） NET WEIGHT (SS INCLUDED)		kg			试验介质 TEST PRESSURE		/						
表面防腐要求 REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT		Sa2.5			试验介质 TEST PRESSURE		/						
涂层、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.		NB/T 10558-2021			试验介质 TEST PRESSURE		/						
主要受压元件材料													
MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART													
名称 NAME		标准 CODE		牌 号 BRAND	供货状态 STATUS	附加要求		ADDITIONING REQUIREMENT					
板 材		GB/T 713.7-2023		S31603	固溶	/		/					
板 材		/		ZeCor-Z	固溶	/		/					
锻 件		NB/T 47010-2017		S30403a/S31603a	固溶	/		/					
								/					
管 口 表 NOZZLE SCHEDULE													
管 号 MARK	公称尺寸 DN	公称压力 PN/CL	连接标准/连接管径 CON. STD	牌 号 BRAND	连接型式 TYPE	连接管径 FACING	用途及名称 SERVICE	法兰材料符合国内现行标准 FLANG FROM CHN TO F.F.					
N1	2200	PN2.5	/	/	RF	气体进口	见图						
N2	2300	/	/	/	BW	气体出口	见图						
N3	300(B)	PN16	HG/T 20592-2009	SO	RF	喉进口	3986						
N4	700(B)	PN16	HG/T 20592-2009	PL	RF	喉出口	见图						
N5	100(B)	PN16	HG/T 20592-2009	SO	RF	喉颈密封口	4006						
N6	25(B)	PN16	HG/T 20592-2009	SO	RF	临时压力表接口	4006						
N7	25(B)	PN16	HG/T 20592-2009	SO	RF	临时压力表接口	3426						
N8	100(B)	PN16	HG/T 20592-2009	SO	RF	喉颈密封口	1406						
N9	100(B)	PN16	HG/T 20592-2009	SO	RF	水基密封口	1406						
M1	800(B)	PN2.5	HG/T 20592-2009	PL	RF	过渡喉安装孔	4000						
M2	1200(B)	PN2.5	HG/T 20592-2009	PL	RF	分喉喉安装孔	4000						
M3~4	1000	/	/	PL	RF	除喉喉安装孔	见图						
M5	800	/	/	PL	RF	人孔	3426						
版次													
修 改 内 容													
日期													
修 改													
校 对													
审 核													
江苏索普赛瑞装备制造有限公司													
JANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.													
项目 名称													
ENTRY NAME													
设计阶段 DESIGN PHASE													
施工图													
比例 SCALE													
1:50													
版本 REV.													
0													
第 1 张 SHEET 共 2 张 TOT.													
图 号													
DWG NO.													
SCR-102-0													



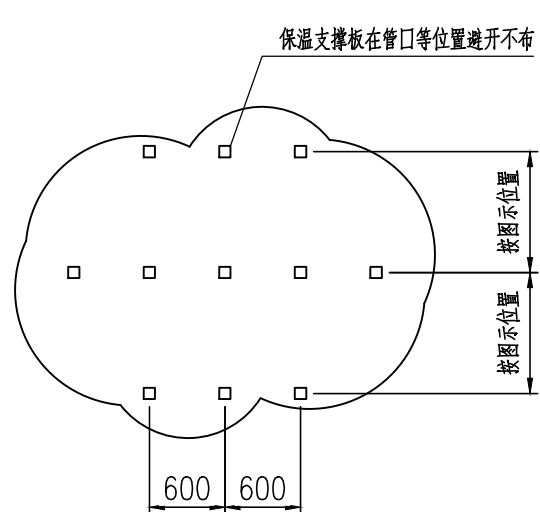
加强圈板环焊接详图
不接比例



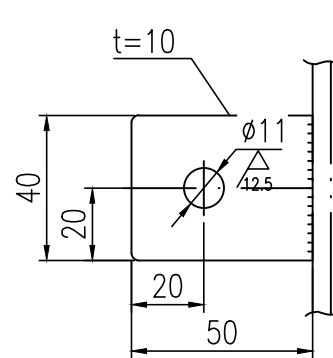
保温支撑板详图
不接比例



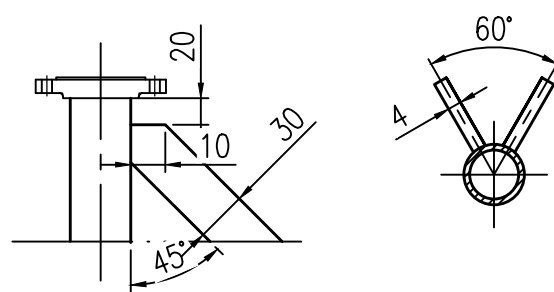
保温支撑板详图
不接比例



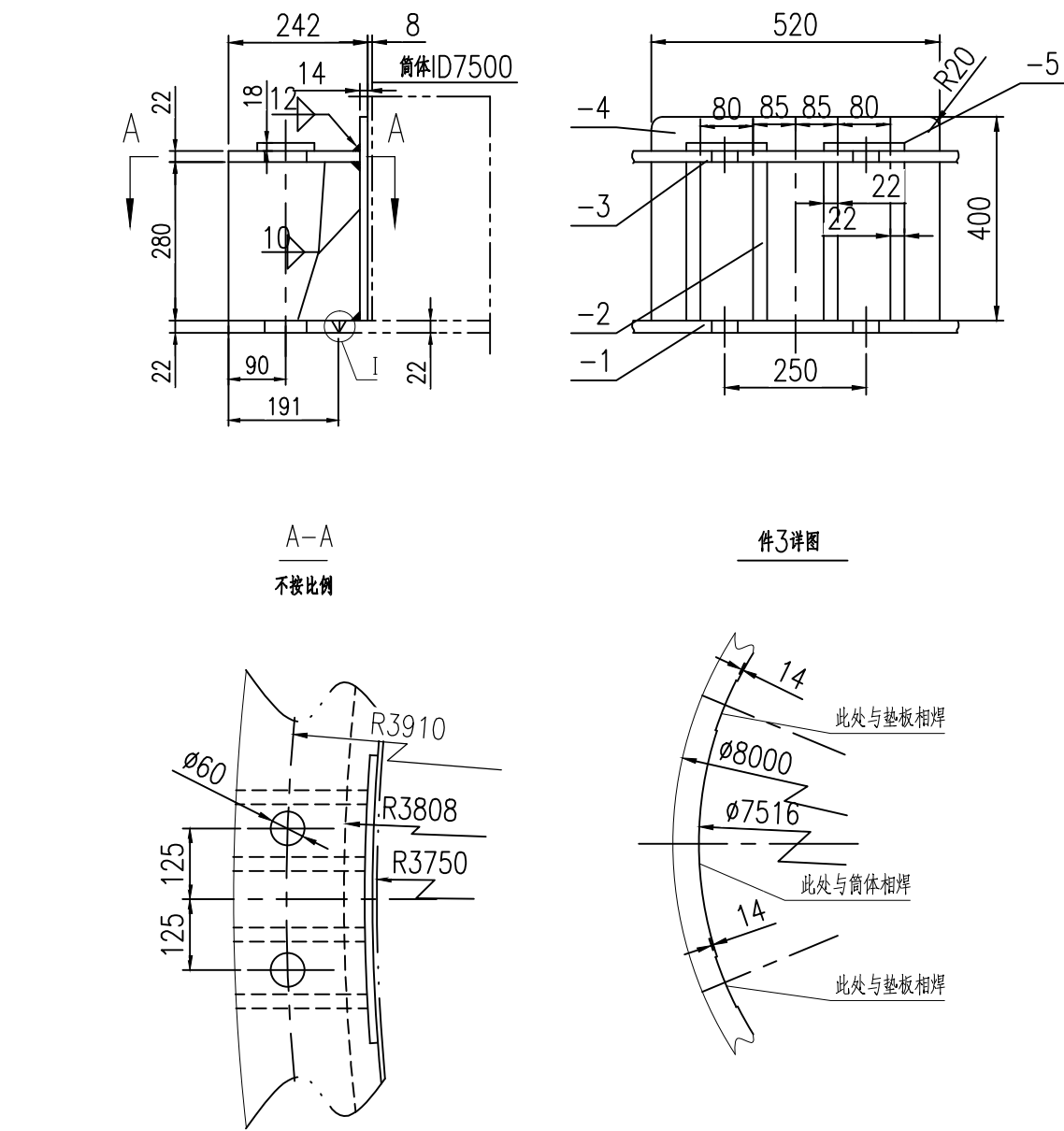
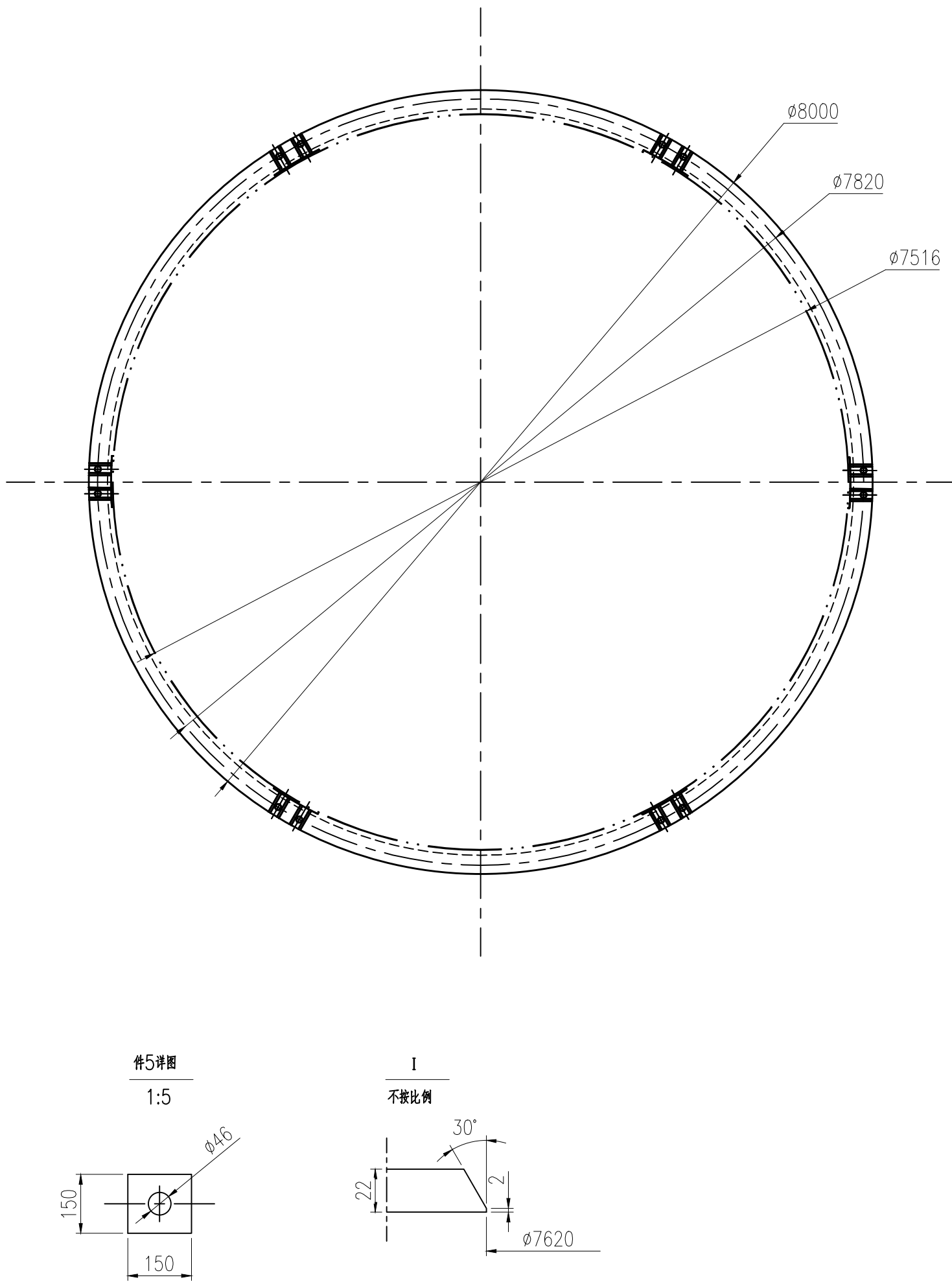
静电接地板详图
不接比例



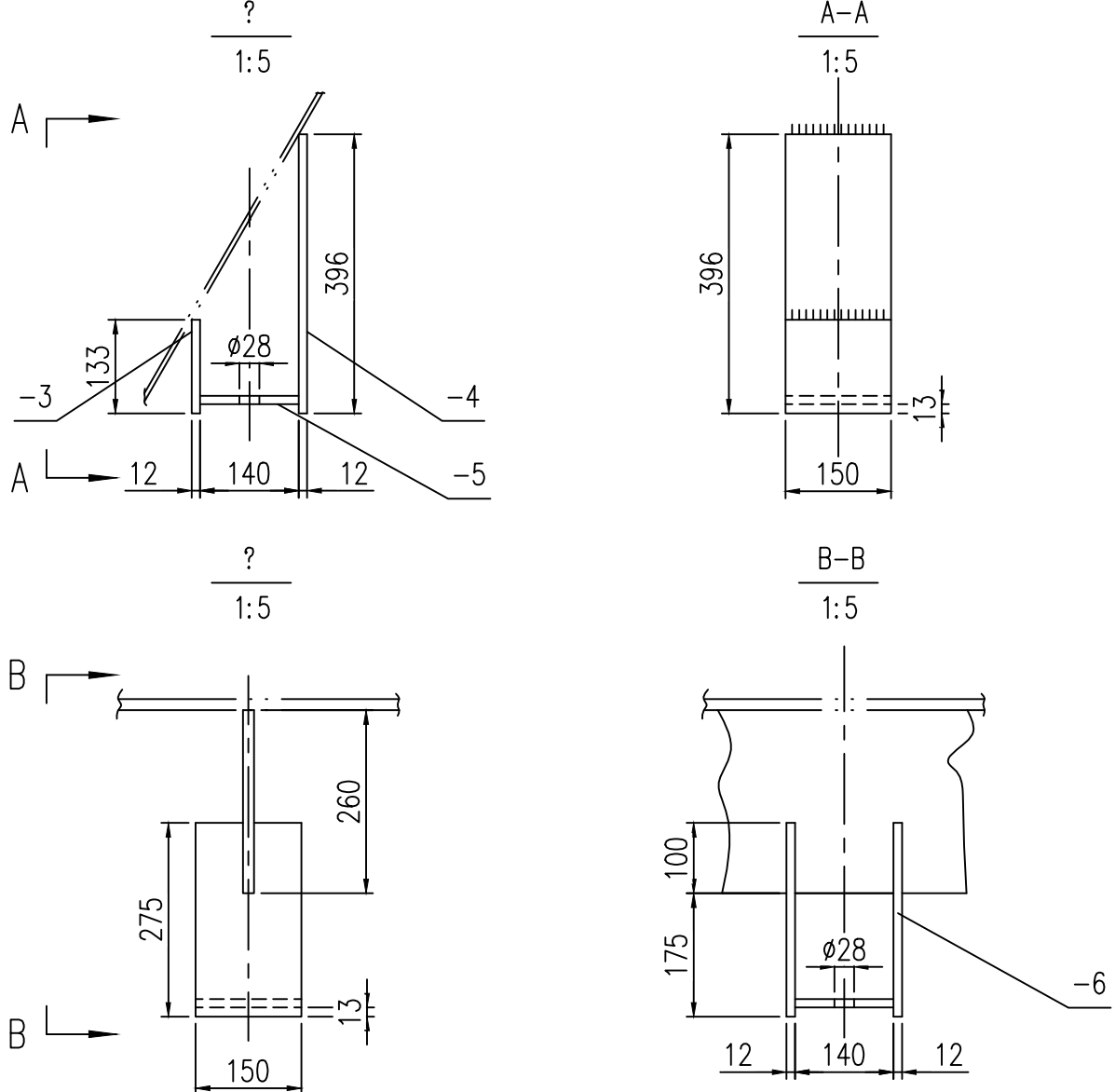
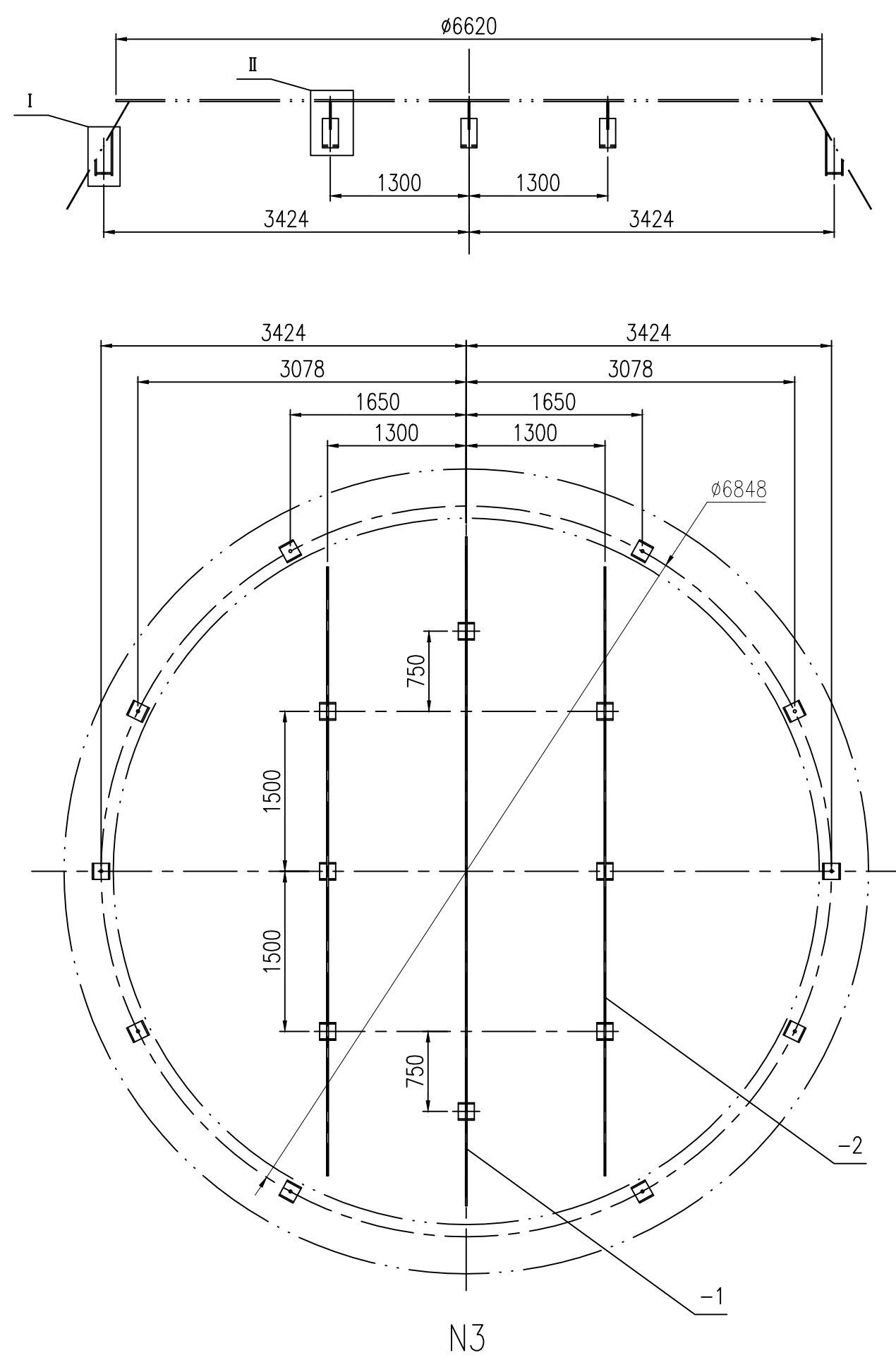
DN<50管口加强圈
不接比例



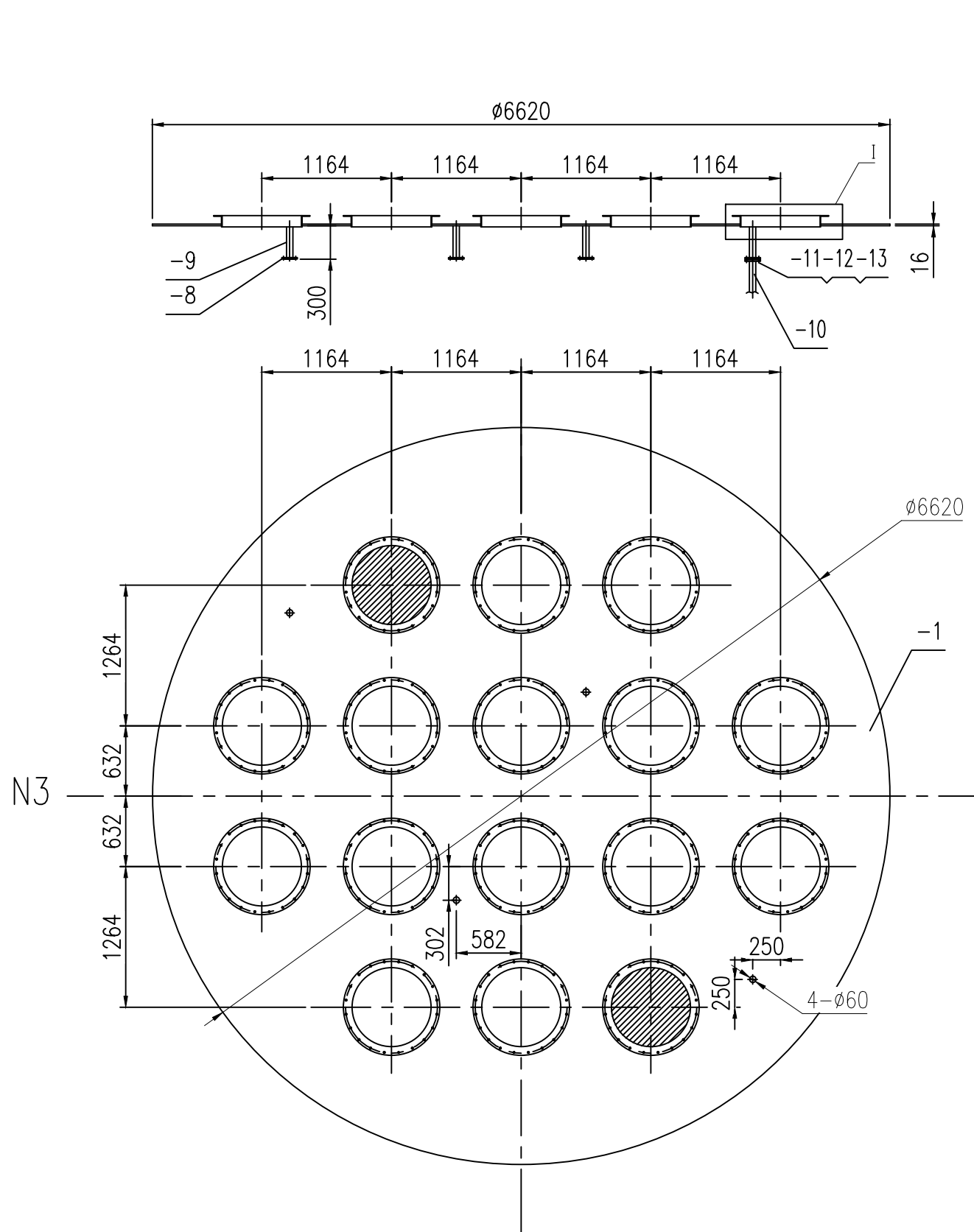
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.					
设计 DESIGN			设计阶段 DESIGN PHASE	施工图	
校对 CHECK			比例 SCALE	1:50	版本 REV. 0
标准化管理 S.T.D			第 2 张 SHEET	共 2 张 TOT.	
审核 REVIEW			图号	SCR-102-1	
批准 RATIFY			DWG NO.		



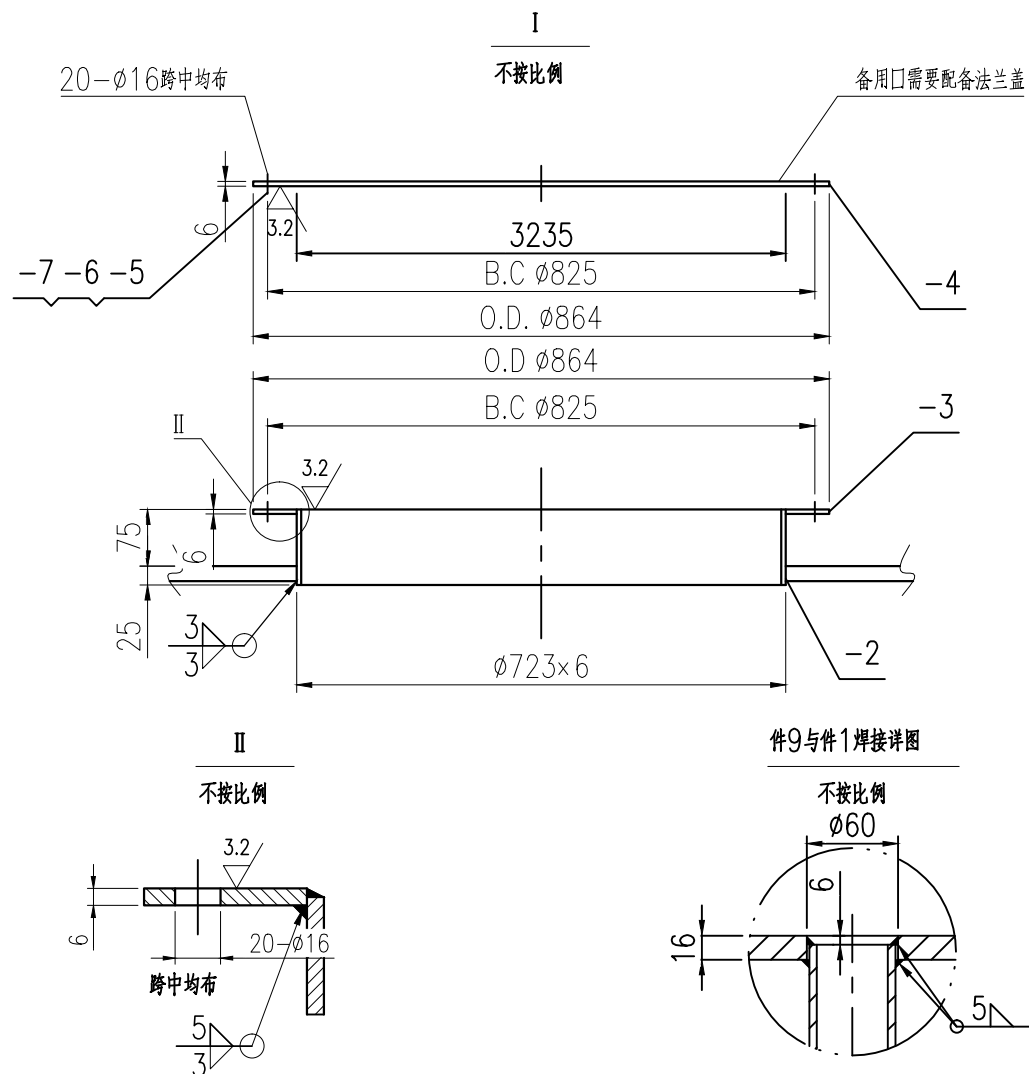
-5	技术图	盖板 150×150×18	12	S30403	3.2	38.4	
-4	技术图	垫板 520×400×14	6	S30403	23	138	
-3	技术图	盖板 Ø8000/Ø7516 t=22	1	S30403		1025	
-2	技术图	垫板 280×228×22	24	S30403	11.1	266	
-1	技术图	底板 Ø8000/Ø7616 t=22	1	S30403		818.5	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重(kg) WEIGHT	总 TOTAL 重(kg) WEIGHT	备 注 REMARK
3	技术图	螺栓	2286	1:50	SCR-102-1		SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



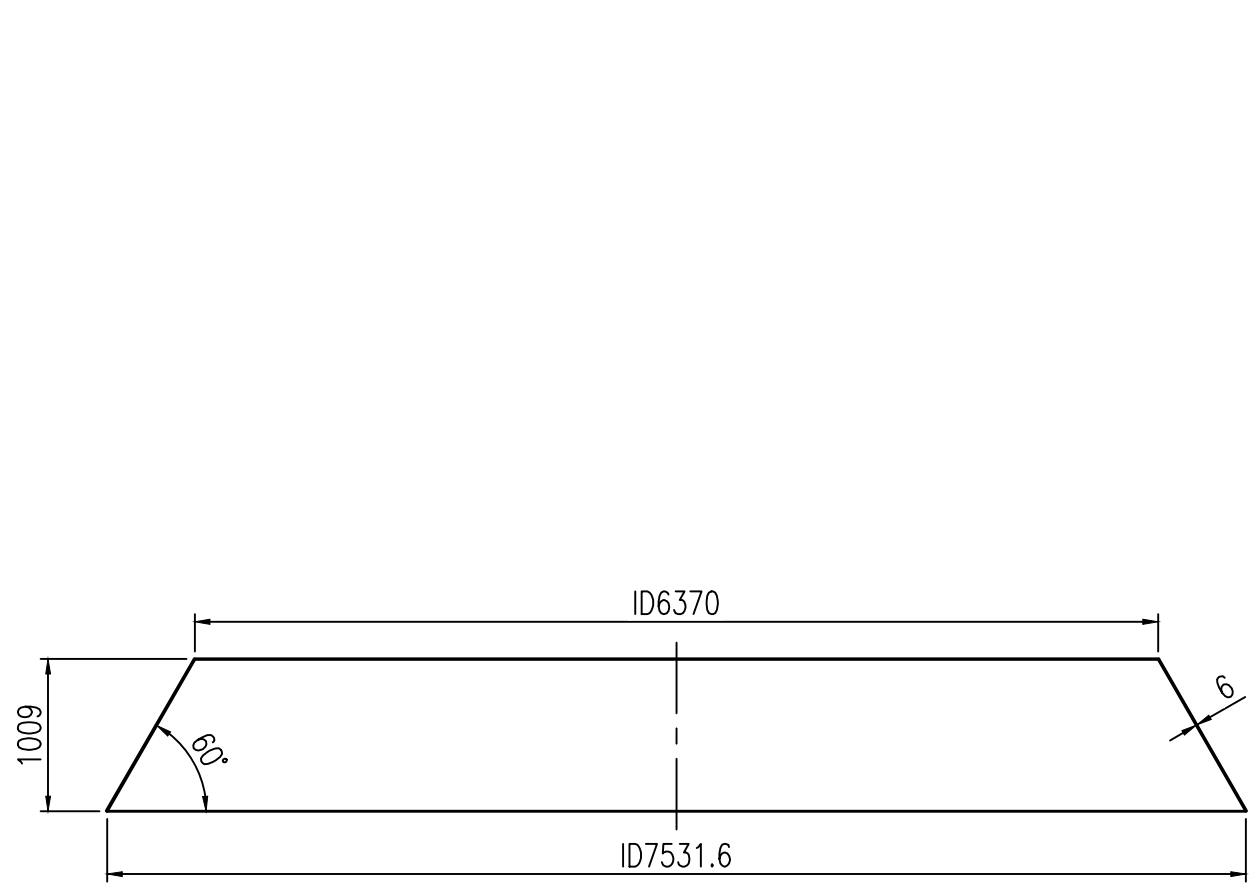
-6	技术图	垫板 275×150×12	16	S31603	3.95	63.2	
-5	技术图	垫板 140×150×12	18	S31603	2	36	
-4	技术图	垫板 396×150×12	10	S31603	5.7	57	
-3	技术图	垫板 133×150×12	10	S31603	1.9	19	
-2	技术图	垫板 5705×260×16	2	S31603	189	378	
-1	技术图	垫板 6270×260×16	1	S31603		223	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重(kg) WEIGHT	总 TOTAL 重(kg) WEIGHT	备 注 REMARK
15	技术图	螺栓	756	1:50	SCR-102-2		SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



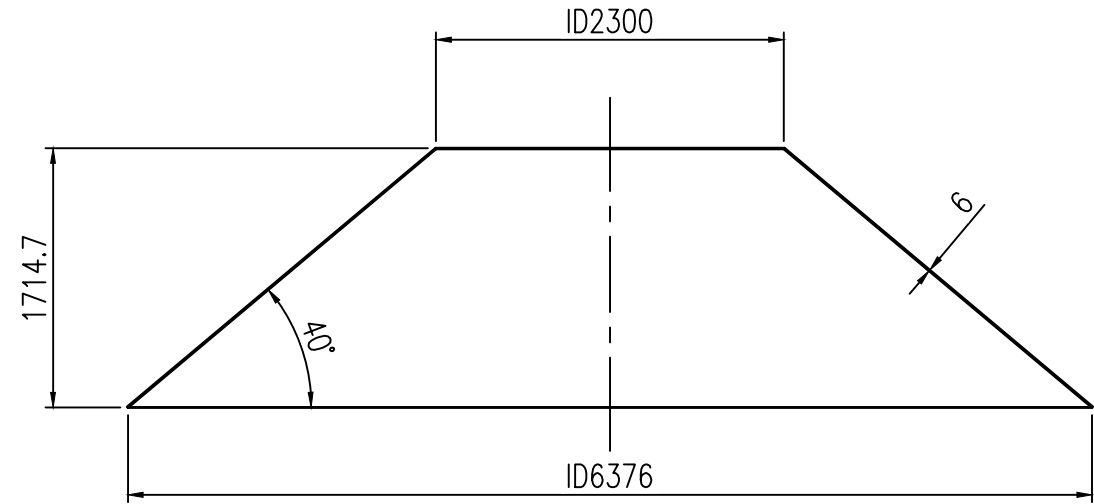
技术要求:
1. 法兰密封面上任意两点间的平面度偏差不得超过3mm;
2. 任意相邻两个螺栓孔间的平面度偏差不得超过0.8mm;
3. 任意相邻的三个螺栓孔间的平面度偏差不得超过1.6mm;
4. 件3排列时按需要避开螺栓孔, 件3与件2焊接完成后加工密封面, 保证件3最终厚度不低于6mm.



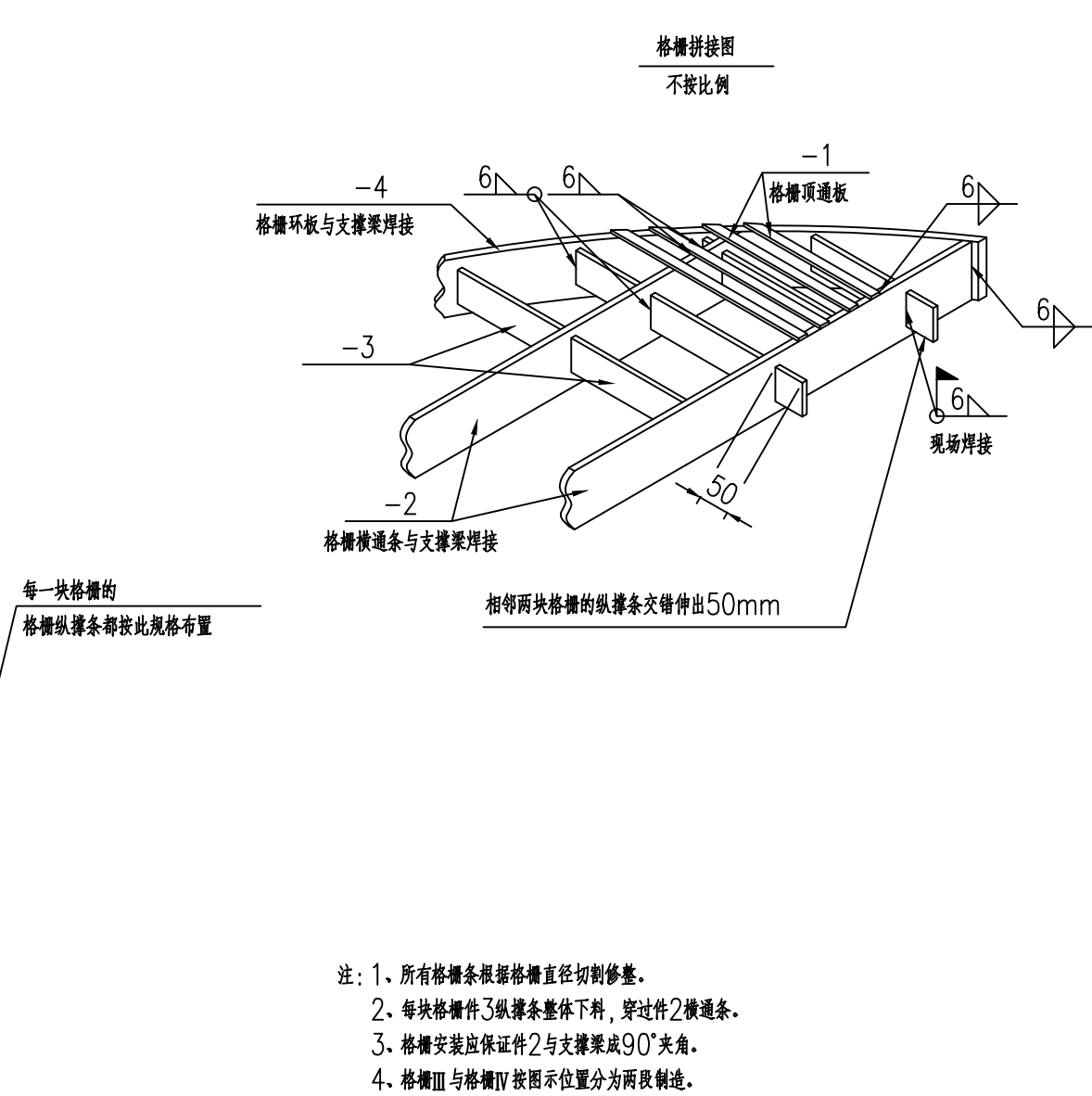
-13	HG/T 20606-2009	垫片 FF 50-2.5	4	RPTFE		/	
-12	GB/T 6175-2016	螺母 M12	32	S31603	0.005	0.12	
-11	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M12 L=75	16	S31603	0.1	2.4	
-10	技术图	垫板 Ø57×5 L=14000	1	S31603		91.5	4根总长垫板
-9	技术图	垫板 Ø57×5 L=297	4	S31603	1.9	7.6	
-8	HG/T 20592-2009	法兰 PL 50-2.5(B) RF	8	S31603	1.5	6	
-7	GB/T 6175	螺母 M14	40	S31603	0.026	1.04	
-6	HB/T 20613	螺栓 M14×50	40	S31603	0.076	3.04	
-5	技术图	垫片 Ø864/Ø724	2	RPTFE		/	
-4	技术图	法兰 t=6	2	S31603	20.8	41.6	
-3	技术图	法兰 Ø864/Ø724 t=6	16	S31603	8.3	133	
-2	技术图	垫板 Ø723×6 L=97	16	S31603	10	16	
-1	技术图	垫板 Ø6620 t=16	1	S31603		3579	
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(kg) WEIGHT	总 TOTAL 重(kg) WEIGHT	备 注 REMARK
11	技术图	垫板 t=16	3881	1:50	SCR-102-2		SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



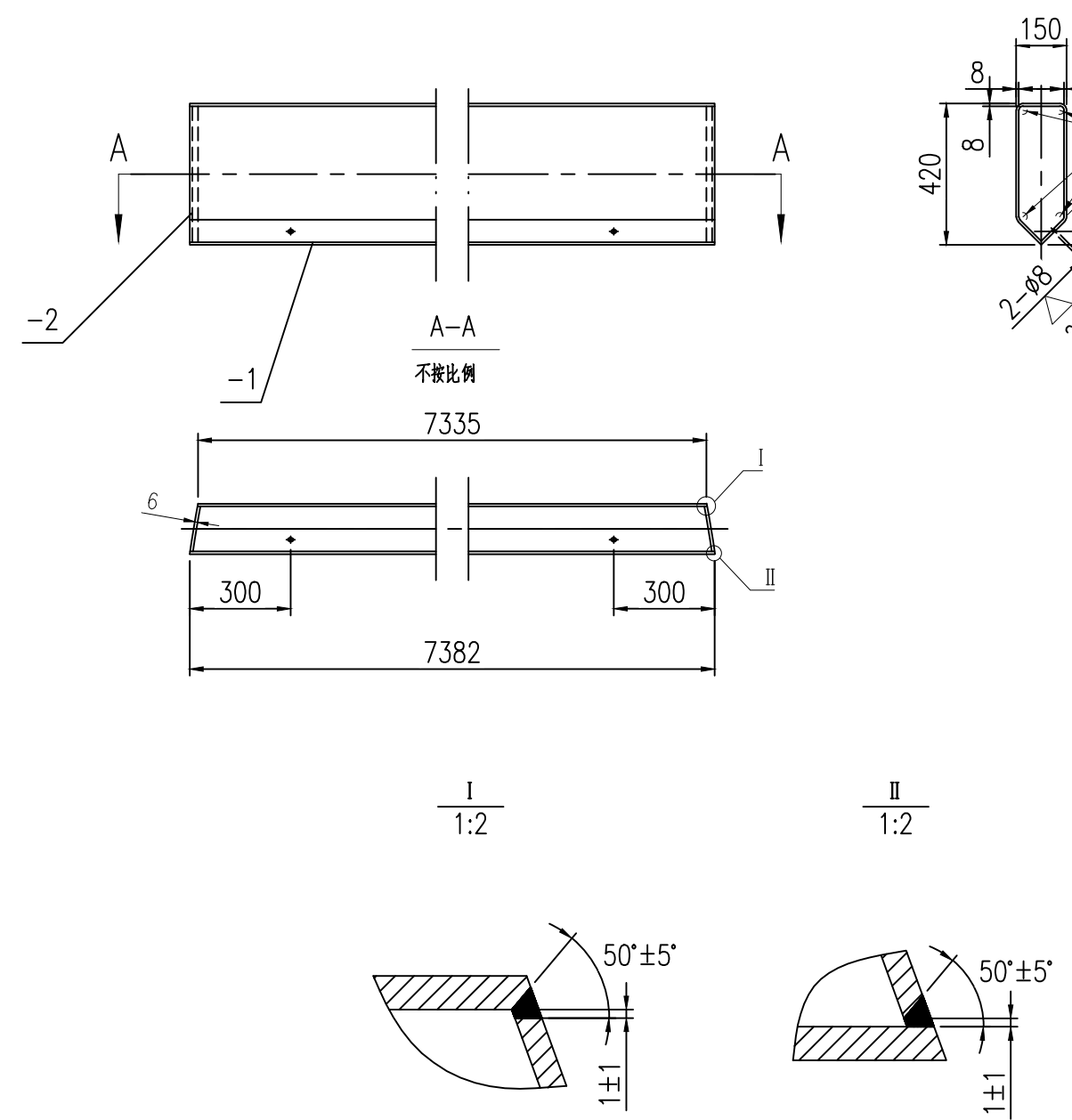
10	垫板 t=6	S31603	1221	1:50	SCR-102-2	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



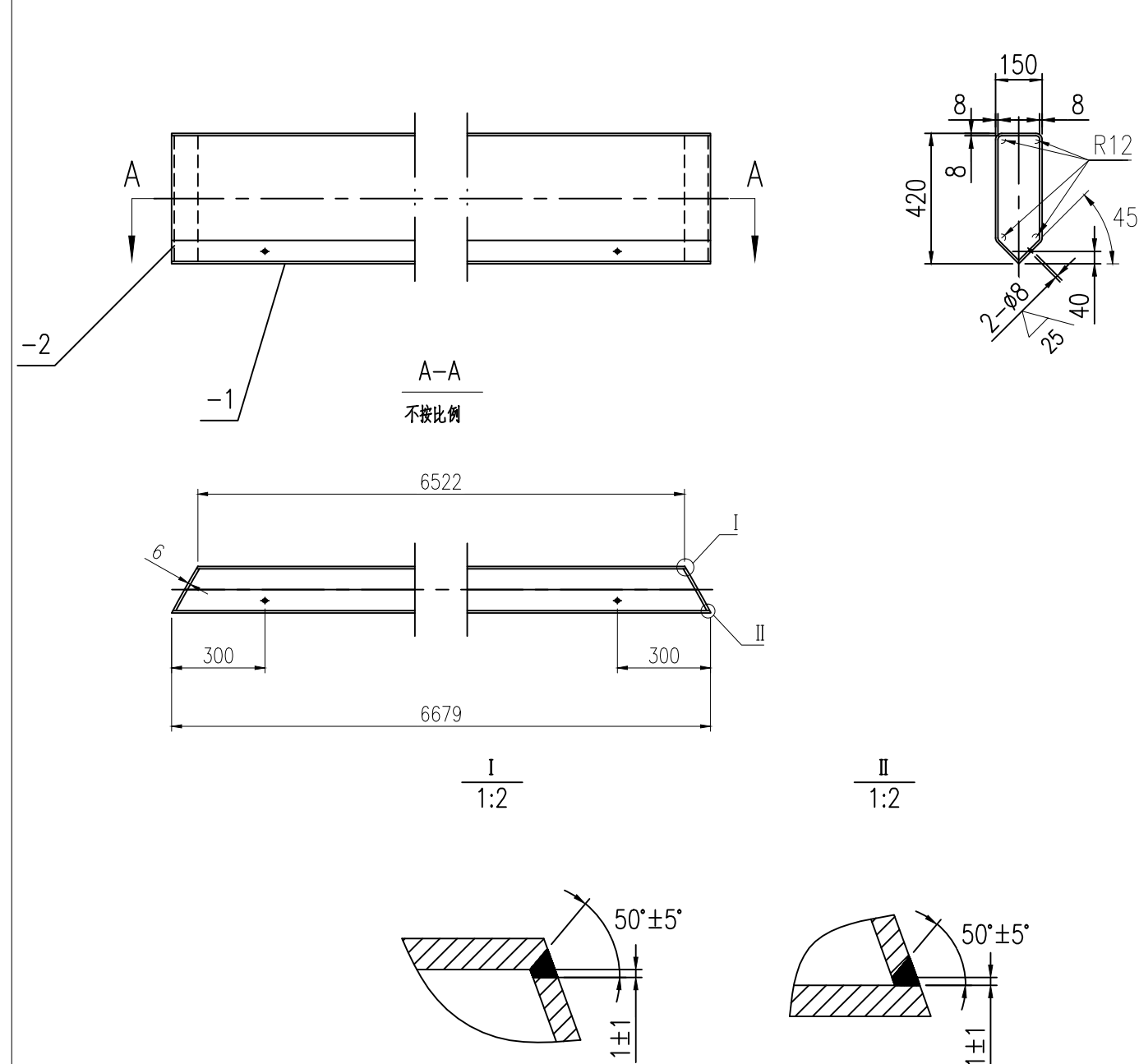
14	垫板 t=6	S31603	1737	1:50	SCR-102-2	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
版次				修改内容	日期	修改
				校对	审核	
设计 DESIGN						
校对 CHECK						
标准审查 S.T.D						
审核 REVIEW						
批准 RATIFY						
干燥塔 T-0301 零部件图				设计阶段 DESIGN PHASE	施工图	
				比例 SCALE	1:50	版本 REV.
				第 1 张	SHEET	共 1 张 TOT.
				图号 DWG NO.	SCR-102-2	



-4	技术图	梯槽环条 100x8	23.3m	ZeCor-Z	142	总长拆费
-3	技术图	梯槽环条 宽50x厚8	150m	ZeCor-Z	457.7	总长拆费
-2	技术图	梯槽环条 宽100x厚8	193m	ZeCor-Z	1177.7	总长拆费
-1	技术图	梯槽环条 宽25x厚6	564m	ZeCor-Z	645	总长拆费
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) TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
6	梯槽	座合件	2413	1:50 SCR-102-3	SCR-102-0	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



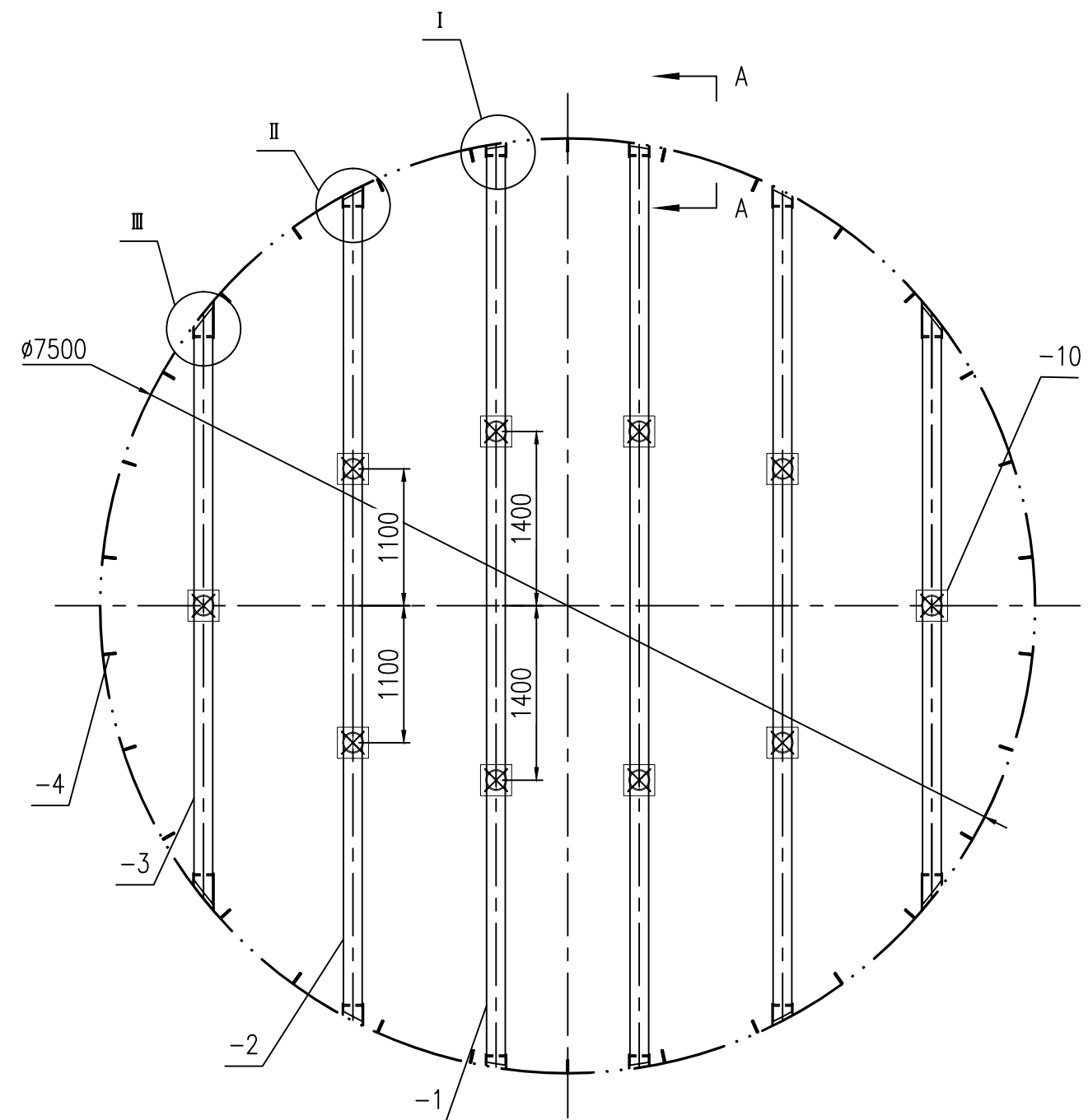
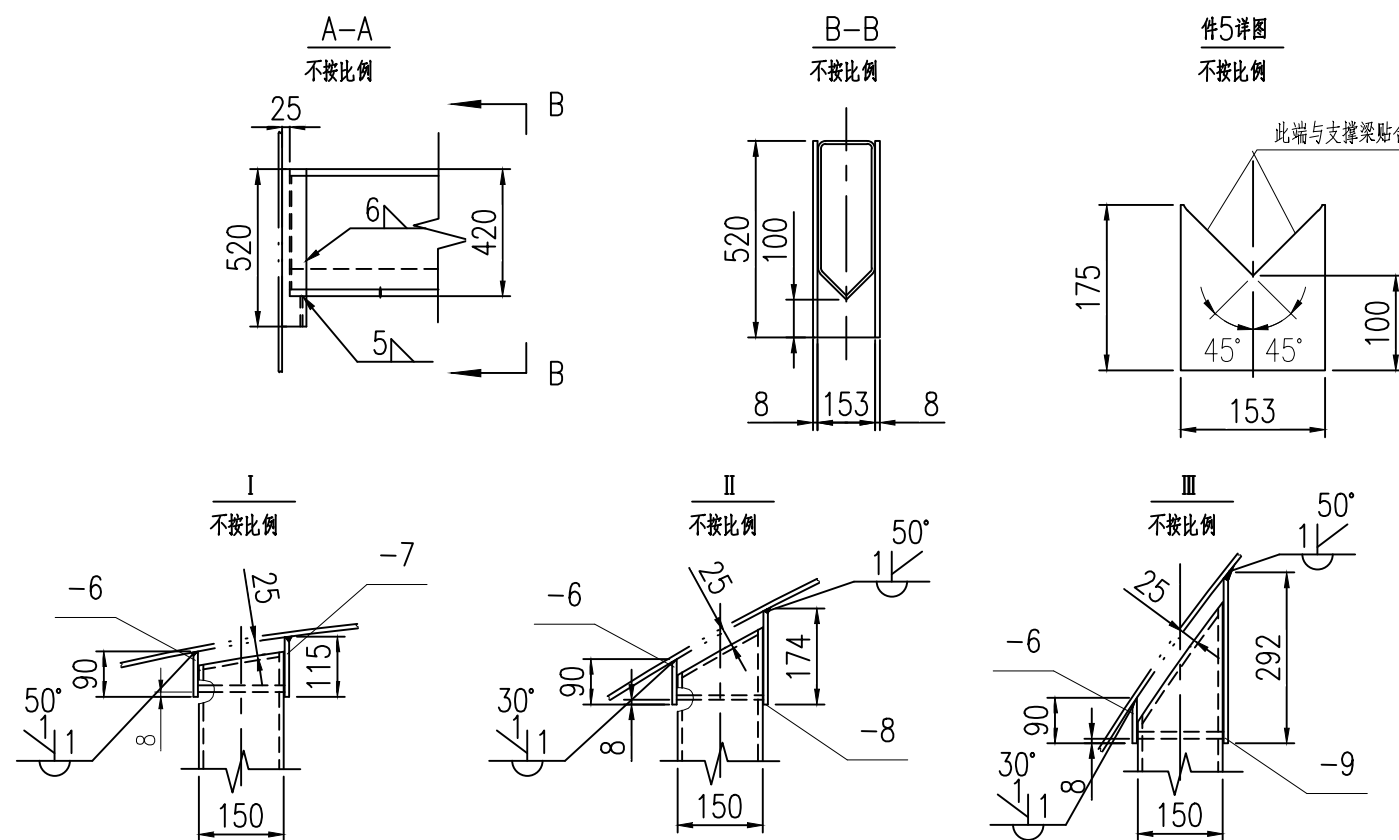
注：
1、梁上拼接焊缝要求全焊透，且RT检测合格。



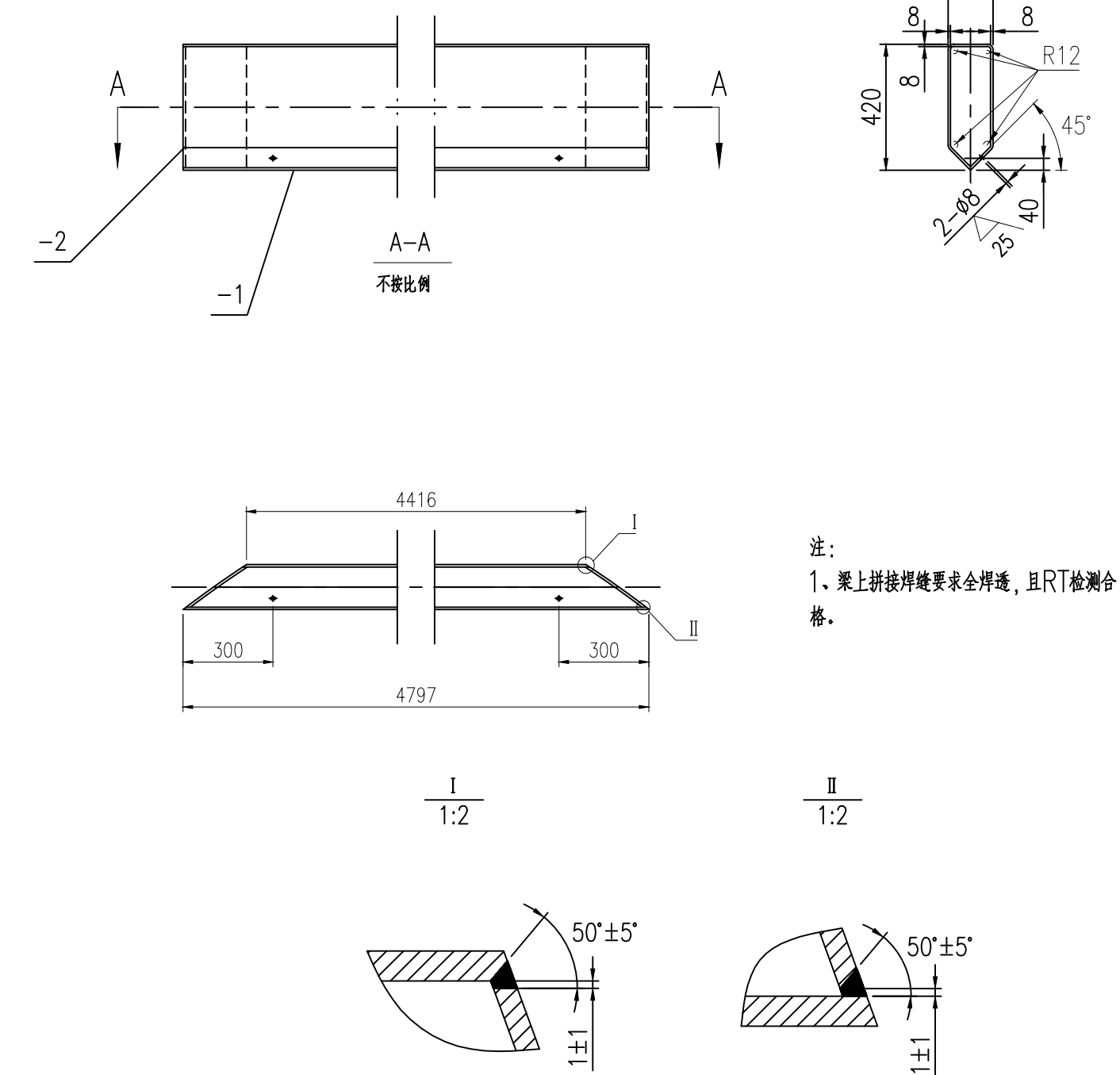
注:
1、梁上拼接焊缝要求全焊透,且RT检测合格。

-2	按本图	衬板 t=6	2	ZeCor-Z	2.7	5.4	
-1	按本图	交衬板 t=8	1	ZeCor-Z		453	辐射中子剂量率1007mm
件号 PART NO.	图号或标准 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg) WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg) WEIGHT	备 注 REMARK
5-1	组套图 t=8	组合件	458	1:50	SCR-102-3		SCR-102-3
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.		装配图号 ASS. DWG. NO.

-2	按本图	衬板 t=6	2	ZeCor-Z	3	6	
-1	按本图	支滚架 t=8	1	ZeCor-Z		410	衬板衬垫1007mm
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 小 单 个	总 重 量 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
5-2	按图样图 t=8	组合件	416	1:50	SCR-102-3		SCR-102-3
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	销(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



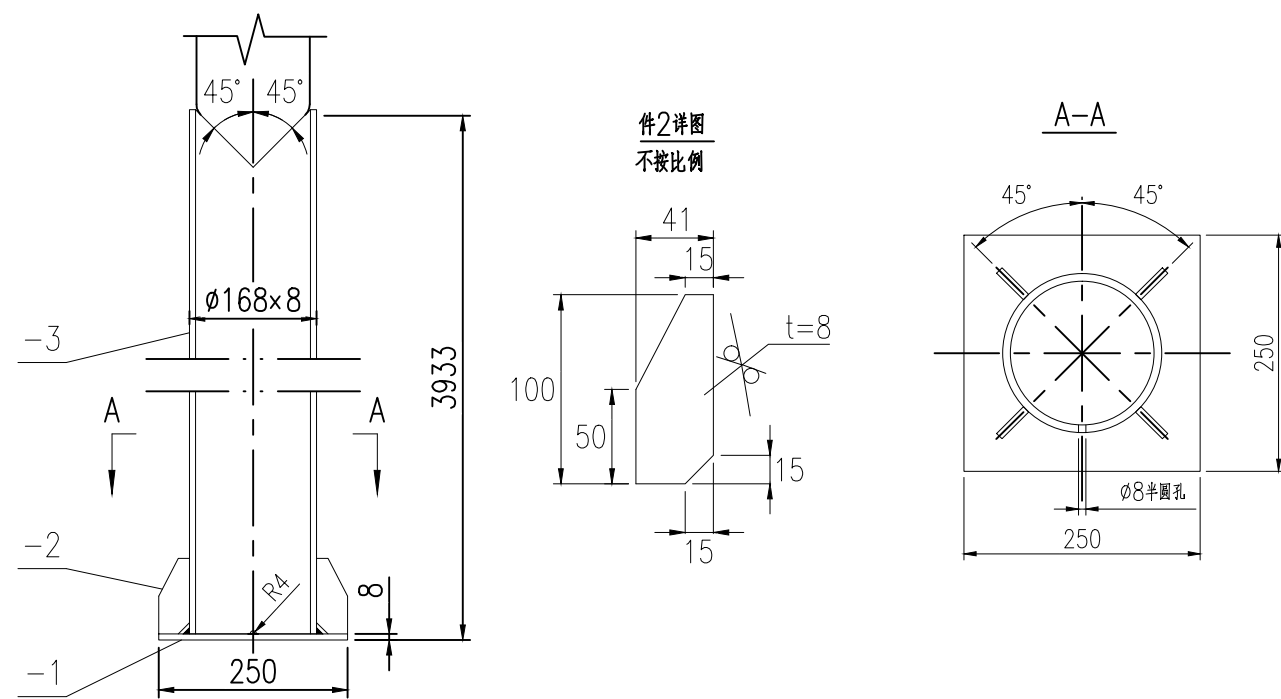
-10	SCR-102-3	主柱		10	组合件	124	1240	
-9	按本图	钢梁 520×292×8		4	ZeCor-Z	9.3	37.2	
-8	按本图	钢梁 520×174×8		4	ZeCor-Z	5.5	22	
-7	按本图	钢梁 520×115×8		4	ZeCor-Z	3.6	14.4	
-6	按本图	钢梁 520×90×8		12	ZeCor-Z	2.85	34.2	
-5	按本图	支撑斜口 t=8		12	ZeCor-Z	1.3	15.6	
-4	按本图	支撑斜口 100×100×8		30	ZeCor-Z	0.73	21.9	
-3	SCR-102-3	组合翼口 t=8		2	组合件	303	606	
-2	SCR-102-3	组合翼口 t=8		2	组合件	416	832	
-1	SCR-102-3	组合翼口 t=8		2	组合件	458	916	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK	
5	翼料支撑	组合件	3739	1:50	SCR-102-3		SCR-102-0	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		



注:

- 1、梁上拼接焊缝要求全焊透,且RT检测合格。

-2	按本图	材质 t=6	2	ZeCor-Z	4.4	8.8	
-1	按本图	支腿宽 t=8	1	ZeCor-Z		294	最小伸进长度1007mm
件号 PART NO.	图号或标准 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量 (kg)	总 TOTAL 重量 (kg)	备 注 REMARK
5-3	参照图组 t=8	组合件	303	1:50	SCR-102-3		SCR-102-3
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.		装配图号 ASS. DWG. NO.



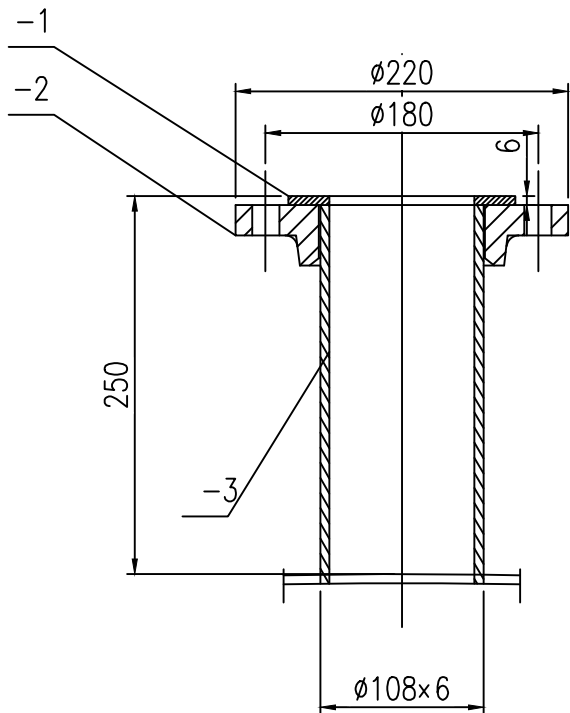
-3	按本图	管径 $\phi 168 \times 8$ L=3925	1	ZeCor-Z		120	
-2	按本图	管径 $t=8$	4	ZeCor-Z	0.25	1	
-1	按本图	底版 $250 \times 250 \times 8$	1	ZeCor-Z		3.8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	$\frac{\text{SINGLE}}{\text{TOTAL}}$ 单重(kg) WEIGHT	备 注 REMARK	
5-10	立柱	组合件	124	1:50	SCR-102-3	SCR-102-3	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	

版次	修 改 内 容	日期	修 改	校对	审核
----	---------	----	-----	----	----

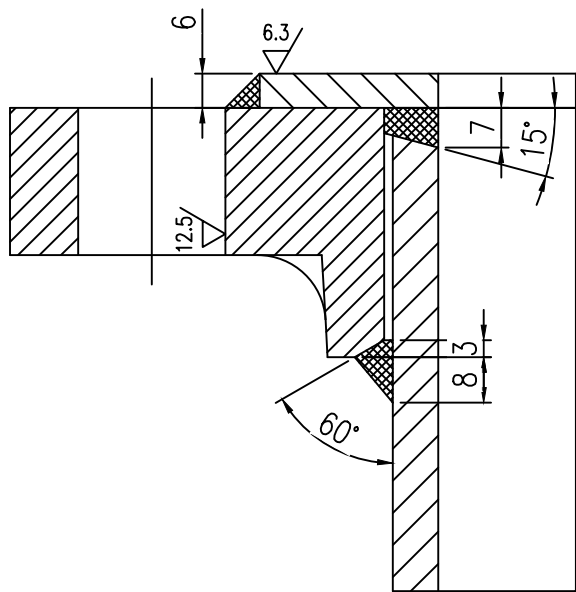
本招股说明书及相关资料版权属于江苏索普装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普装备制造有限公司许可,不得以任何方式复制或披露至第三方,违者应负相应法律责任。

	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	江苏索普新材料科技有限公司 80万吨/年新建聚羧酸工程总承包(EPC)
---	--	--------------------	--

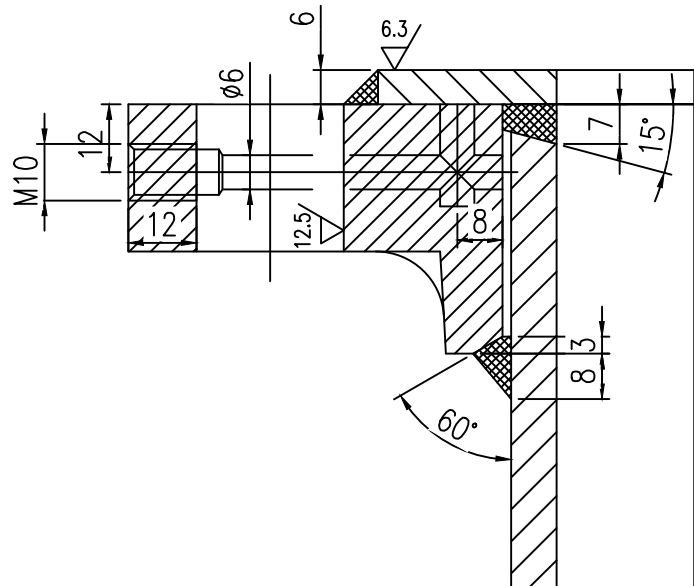
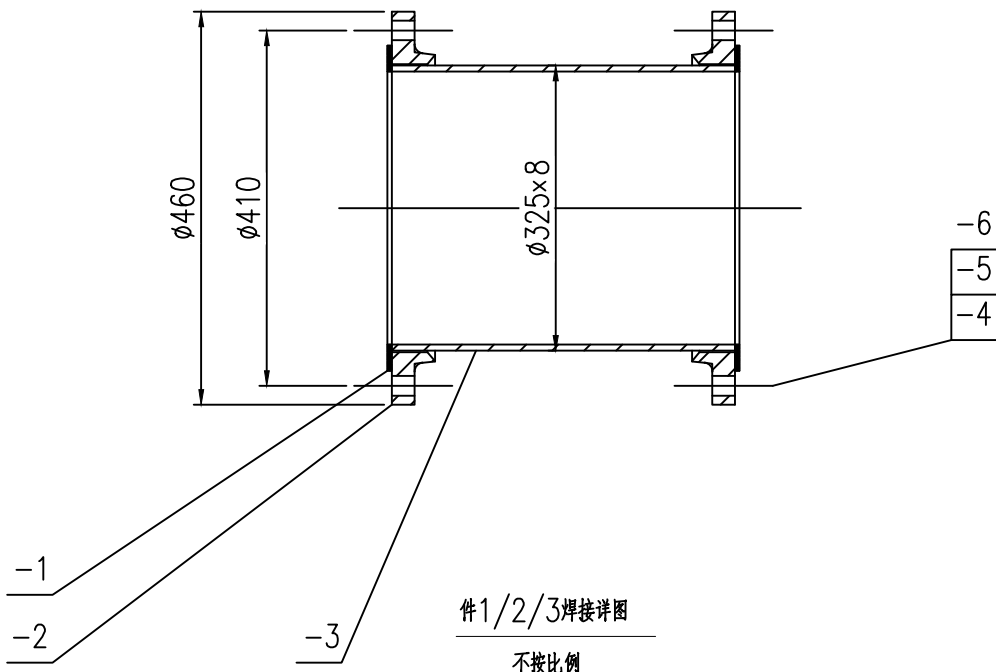
设计 DESIGN		干燥塔 T-0301 零部件图	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK			比例 SCALE 1:50	版本 REV. 0
标准审查量 S.T.D			第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW			图号	
批准 RATIFY			DWG NO.	SCR-102-3



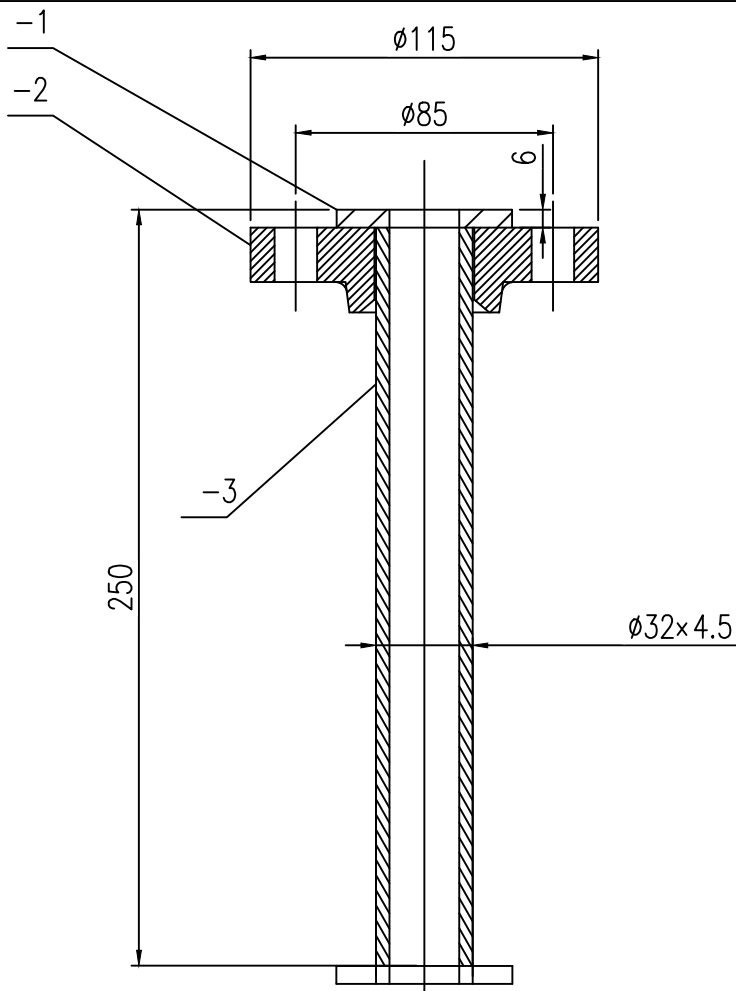
件1/2/3焊接详图
不按比例



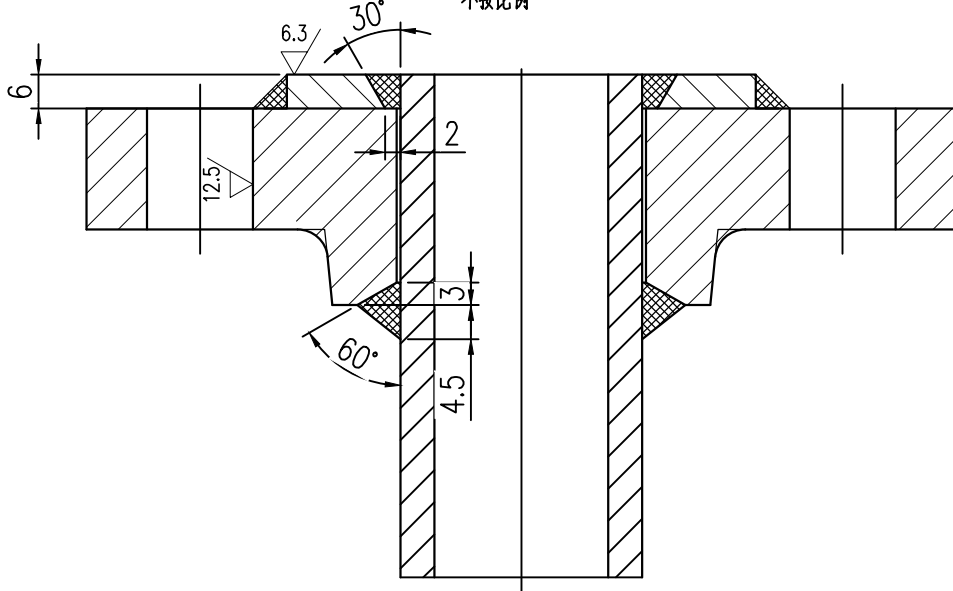
-3	按本图	接管 $\phi 108 \times 6$ L=243	1	ZeCor-Z		3.7	
-2	HG/T 20592-2009	法兰 SO 100(B)-16 FF	1	S30403II		4.5	
-1	按本图	衬环 $\phi 150/\phi 96$ t=6	1	ZeCor-Z		0.5	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备 注 REMARK
N5		N5口组件	组合件	8.7	1:10	SCR-102-4	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



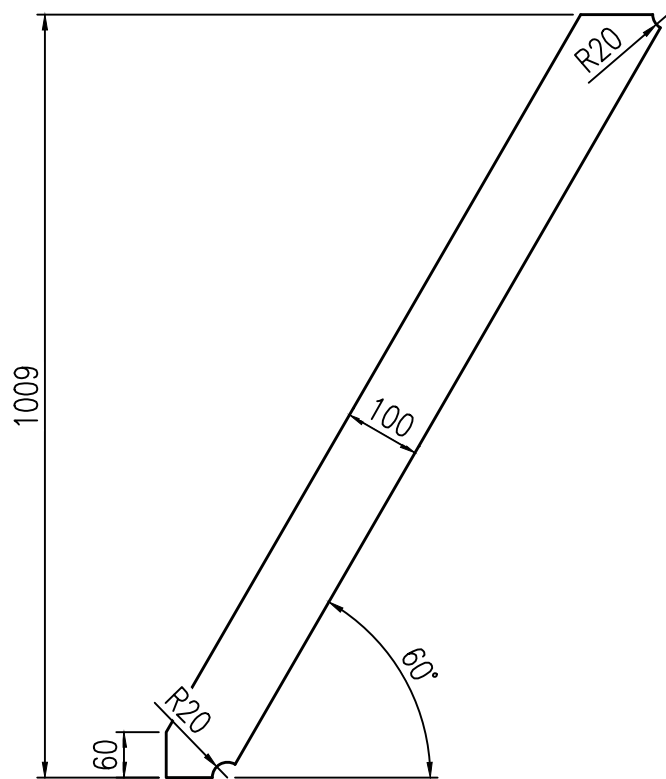
-6	HG/T 20606-2009	垫片 FF 300-16	1	RPTFE		/	
-5	GB/T 6175-2016	螺母 M24	32	S31603	0.005	0.12	
-4	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M24 L=135	16	S31603	0.1	2.4	
-3	按本图	接管 $\phi 325 \times 8$ L=444	1	ZeCor-Z		28	
-2	HG/T 20592-2009	法兰 SO 300(B)-16 FF	2	S30403II	18	36	
-1	按本图	衬环 $\phi 370/\phi 309$ t=6	2	ZeCor-Z	0.3	0.6	
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)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备 注 REMARK
N3		喉进口组件	组合件	94.5	1:10	SCR-102-4	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



件1/2/3焊接详图
不按比例



-4	按本图	筋板 t=4	2	S30403		2	焊接按总图
-3	按本图	接管 $\phi 32 \times 4.5$ L=257	1	ZeCor-Z		0.7	
-2	HG/T 20592-2009	法兰 SO 25(B)-16 FF	1	S30403II		1.5	
-1	按本图	衬环 $\phi 58/\phi 36$ t=6	1	ZeCor-Z		0.1	
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)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备 注 REMARK
N6		N6口组件	组合件	2.3	1:10	SCR-102-4	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



9	筋板 t=10	S30403	9.1	1:10	SCR-102-4	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
版次	修 改 内 容	日期	修 改	校 对	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,违者依法追究法律责任。 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.						
		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	江苏索普新材料科技有限公司 80万吨/年炼化工程总承包(EPC)	
设计 DESIGN		干燥塔 T-0301 零部件图			设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK					比例 SCALE	1:10 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D					第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW					图 号	
批准 RATIFY					DWG NO.	SCR-102-4



1. 1.1 口按图施工，送至HALAR村里包商进行埋里处理，然后运送至现场进行最终组装；
2. HALAR村里总厚度为900毫米，最厚不超过1毫米；
3. 进行HALAR村里的金属表面需要喷砂处理，表面粗糙度等级3.15；
4. 进行HALAR村里的内外表面200mm内区域不得再次焊接；
5. 在件10时密封固化之前安装固定装置；
6. 完成村里后，将所有固定装置螺母的扭矩拧紧至100牛米，让其放热24小时，然后再次拧紧至100牛米。

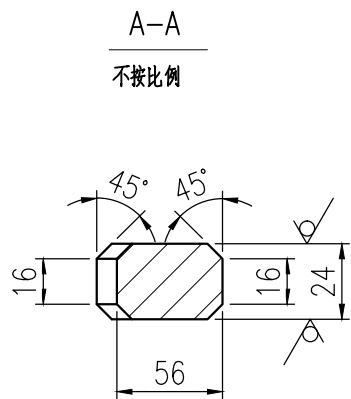
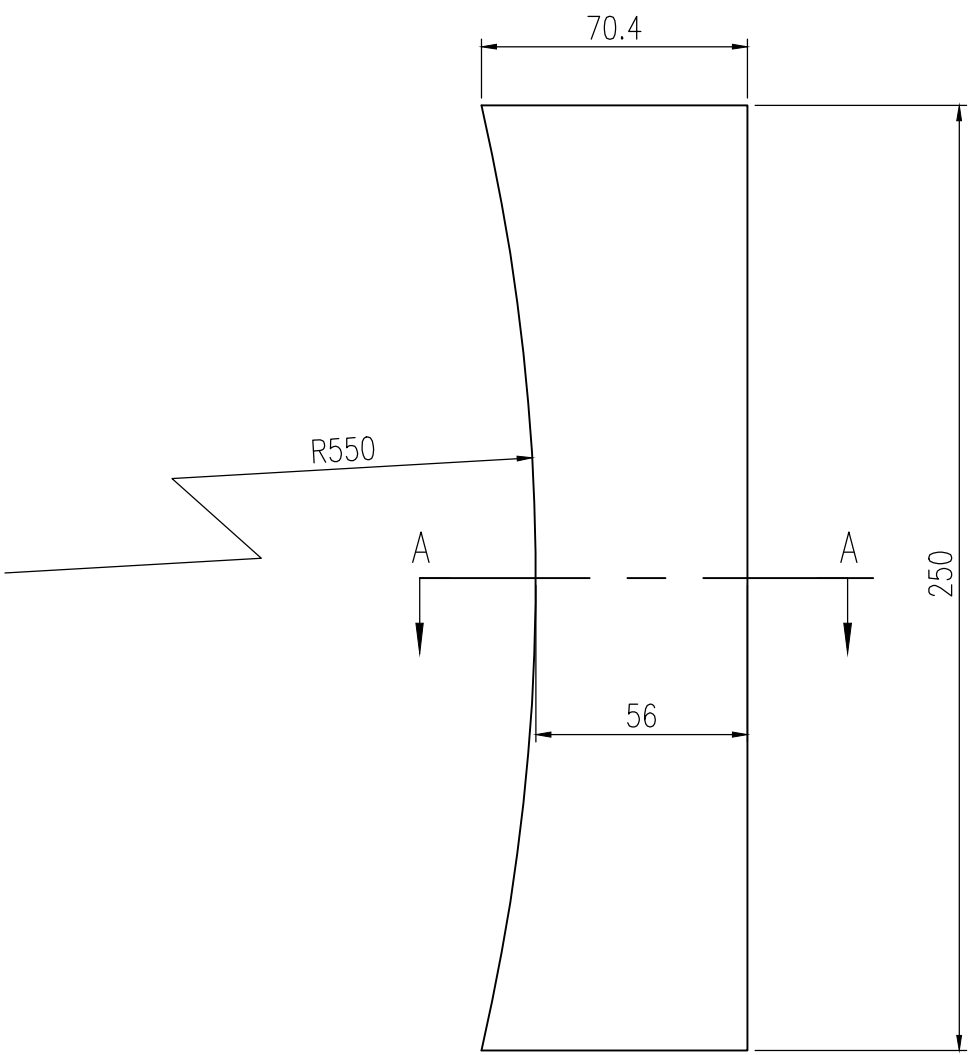


件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL		单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL	备 注 REMARK
N1	N1接管零件	组合件	1583	1:20	SCR-102-5		SCR-102-0	

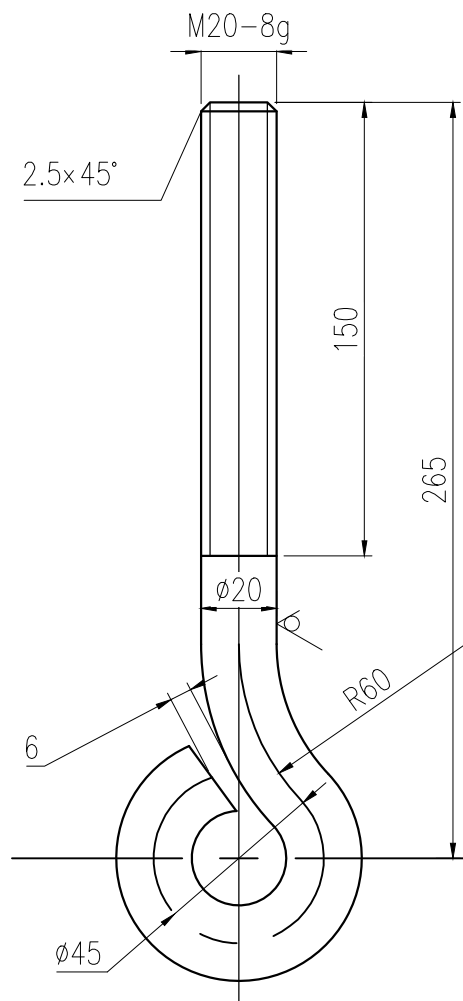
本圖紙及相關文件版權歸江蘇索普賽索裝備制造有限公司所有,任何單位和個人未經江蘇索普賽索裝備制造有限公司許可,不得以何形式複製或擴充至第三方,違者將依法追訴責任。

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.

设计 DESIGN	干燥塔 T-0301 零部件图	设计阶段 DESIGN PHASE	施工 图
校对 CHECK		比例 SCALE 1:20	版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.	
审核 REVIEW		图号	SCR-102-5
批准 RATIFY		DWG NO.	

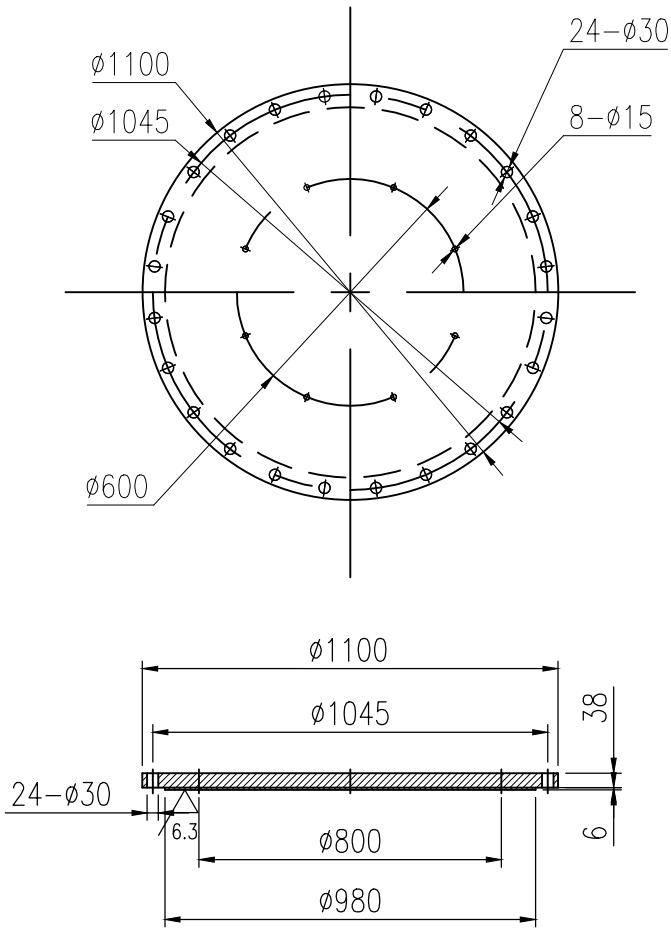


M1-15	支承板 t=24	S30403	3	/	SCR-102-7	SCR-102-7
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

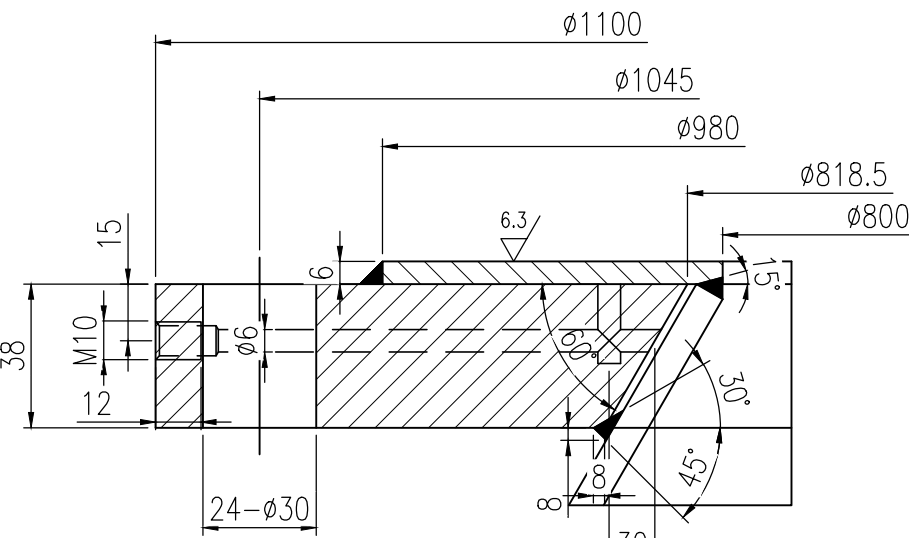


注：
1、中径展开长度为 L=369

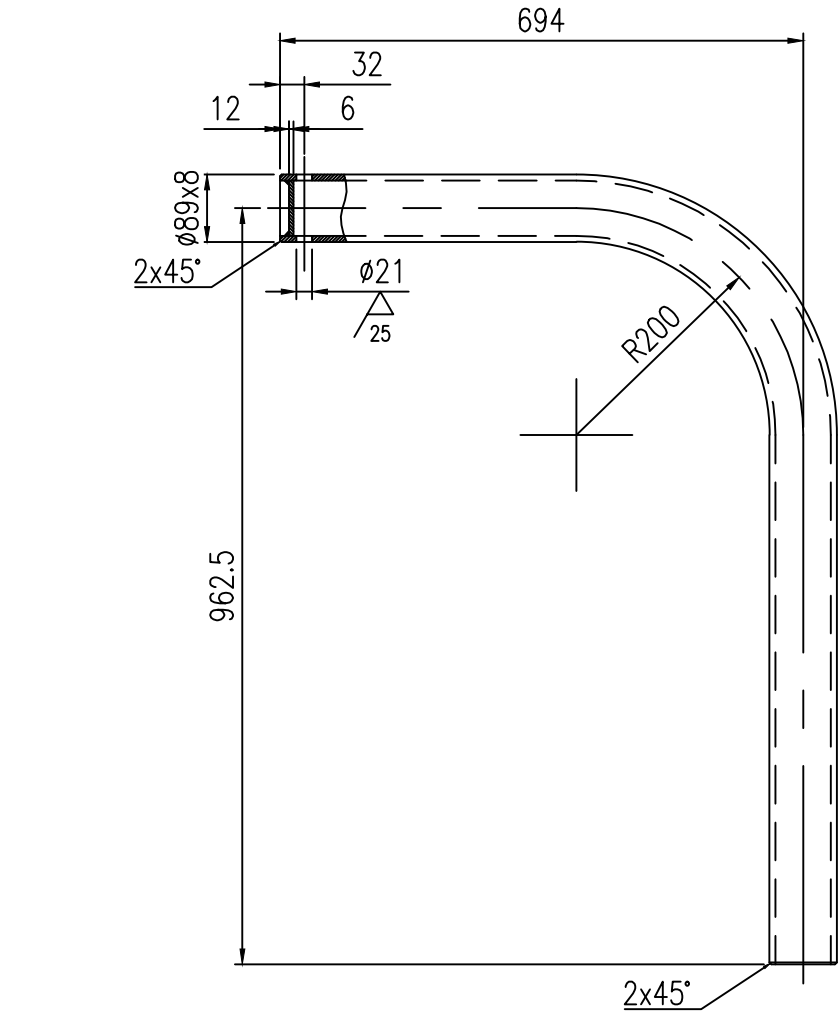
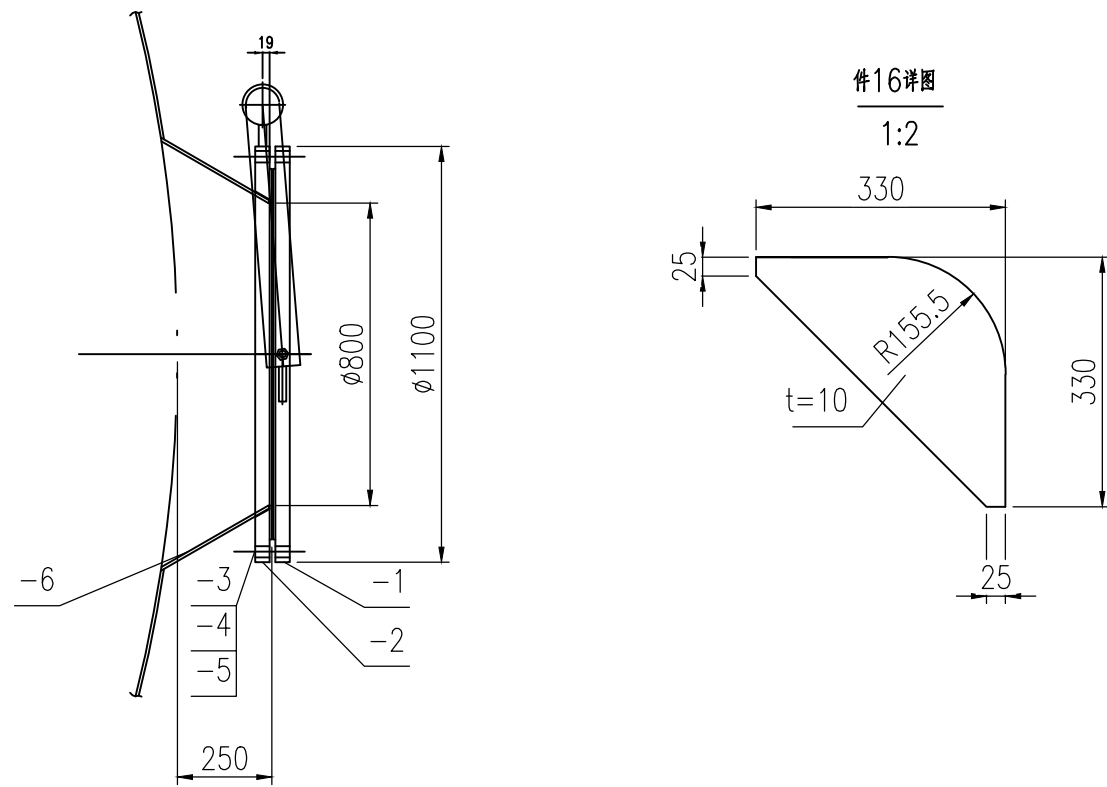
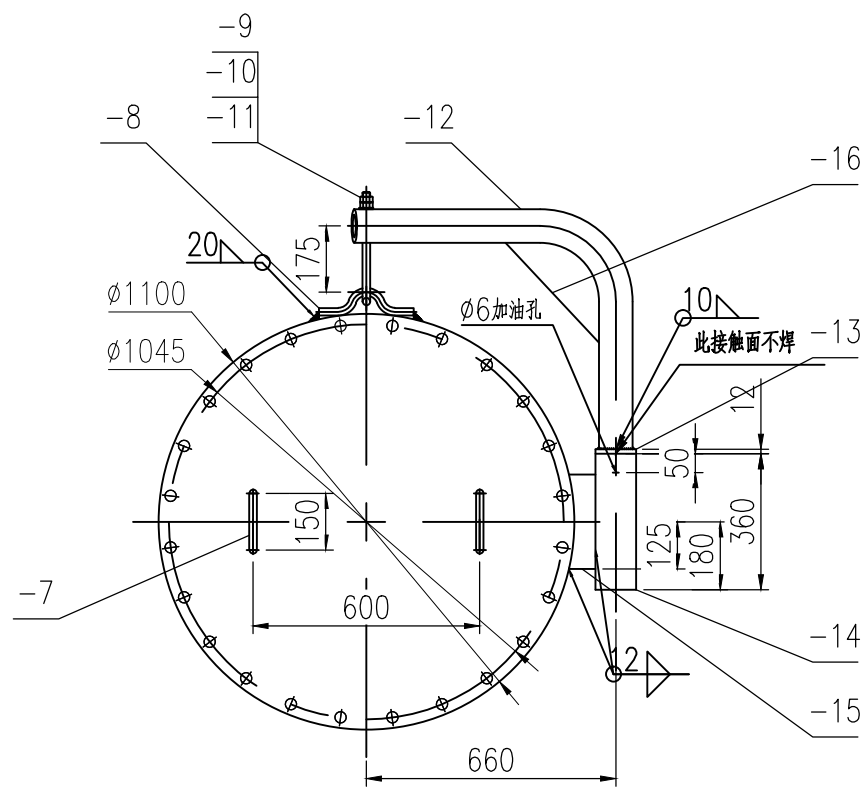
M1-9	吊钩 Ø20	S30403	1	/	SCR-102-7	SCR-102-7
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



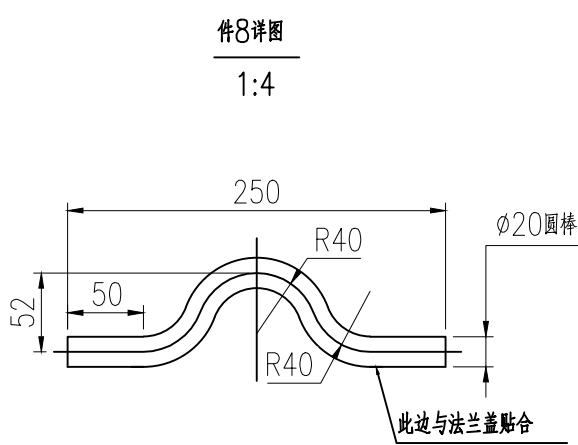
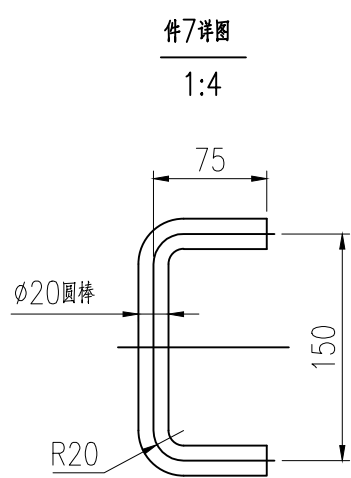
-2	按本图	筒衬面 Ø980 t=6	1	ZeCor-Z		34.5	
-1	按本图	圆板 Ø1100 t=38	1	S30403		286	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
M1-1		法兰盖	组合件	321	1:20	SCR-102-7	SCR-102-7
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



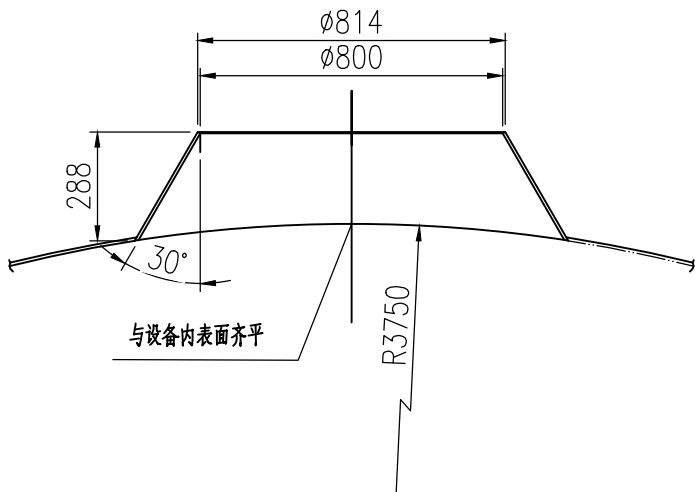
-2	按本图	衬环 Ø980/Ø800 t=6	1	ZeCor-Z		1.92	
-1	按本图	法兰 t=38	1	S30403		113	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
M1-2		法兰	组合件	115	1:20	SCR-102-7	SCR-102-7
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



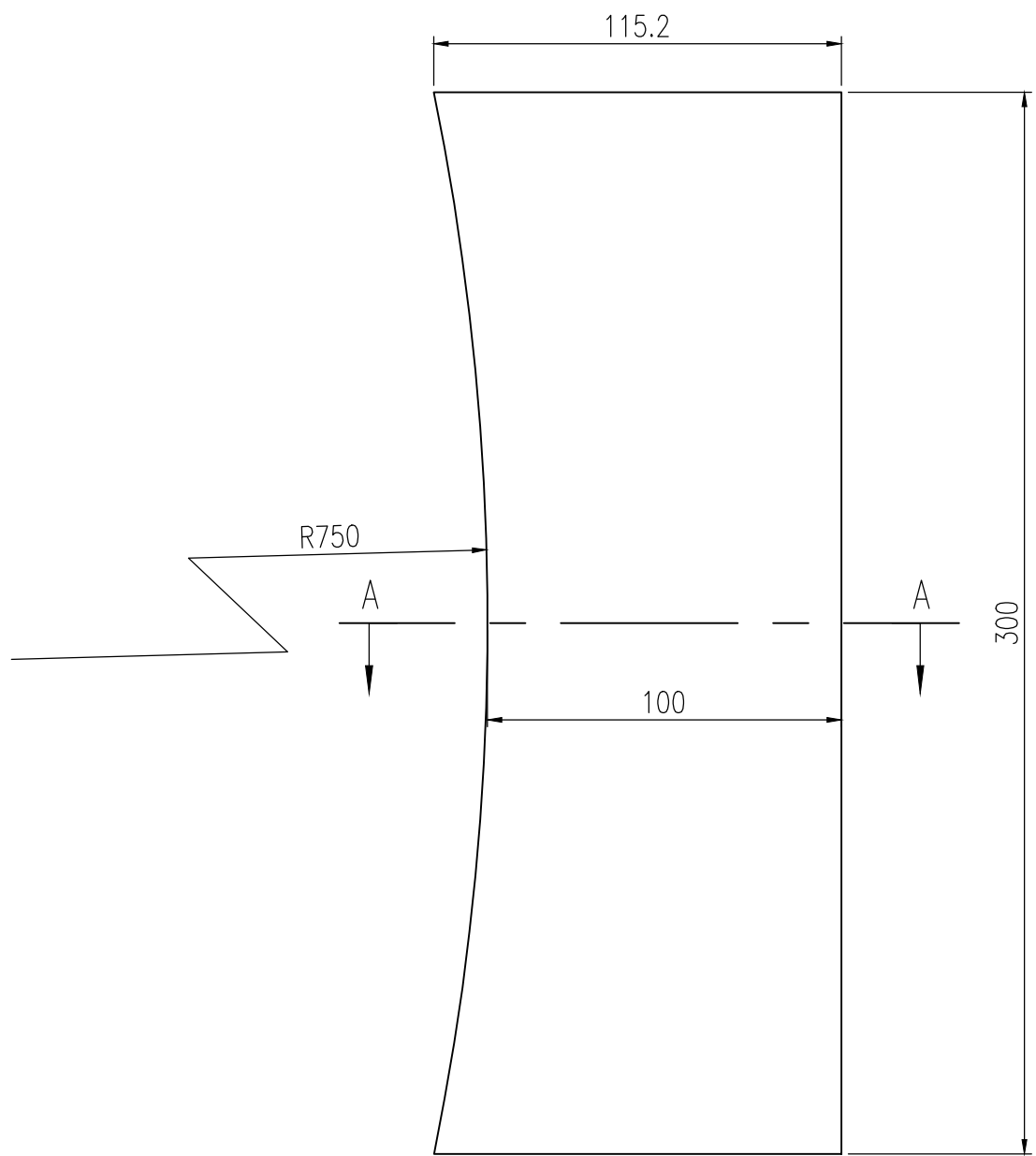
-2	按本图	螺栓 Ø72 t=6	1	S30403		0.2	
-1	按本图	钢管 Ø89x8 L=1570	1	S30403		25.5	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
M1-12		转臂	组合件	25.7	1:20	SCR-102-7	SCR-102-7
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



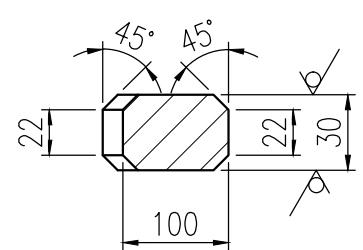
-16	按本图	盖板 t=10	1	S30403		4	
-15	按本图	支承板 t=24	1	S30403		3	
-14	按本图	套管 Ø108x9 L=360	1	S30403		7.9	
-13	按本图	圆环 Ø108/Ø90 t=12	1	S30403		0.26	
-12	SCR-102-7	转臂	1	组合件		25.7	
-11	GB/T41	螺母 M20	2	5级	0.06	0.12	
-10	GB/T95	垫圈 20	1	100HV		--	
-9	SCR-102-7	吊钩 Ø20	1	S30403		1	
-8	SCR-102-7	吊环 Ø20	1	S30403		0.74	
-7	按本图	把手 Ø20	2	S30403	1.4	2.8	
-6	SCR-102-7	螺母DN800	1	ZeCor-Z		61	
-5	GB/T6175	螺母 M27	48	30CrMo	0.251	12	
-4	HG/T20613-2009	全螺纹螺栓 M27x155	24	35CrMo	0.644	15.5	
-3	按本图	垫片 Ø970/Ø810	1	RPTFE		/	
-2	SCR-102-7	法兰	1	组合件		115	
-1	SCR-102-7	法兰盖	1	组合件		321	
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
M1		人孔DN800	组合件	570	1:20	SCR-102-7	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



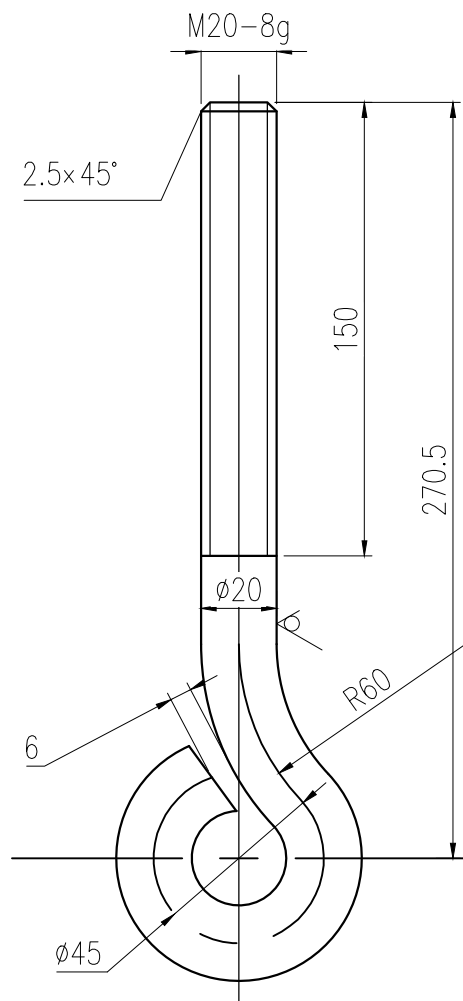
M1-6	螺母DN800	ZeCor-Z	61	1:20	SCR-102-7	SCR-102-7
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
版次	修 改 内 容	日期	修 改	校 对	审 核	
本图及相关文件版权归属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位或个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以中任何方式复制或传播本图。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS 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.						
江苏索普赛瑞装备制造有限公司		项目 名称	江苏索普赛瑞材料科技有限公司			
JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		ENTRY NAME	80吨吨碱洗罐检修工程总承包(EPC)			
设计 DESIGN			干煤塔 T-0301 零部件图		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK					比例 SCALE	1:20
标准化管理 S.T.D					第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW					图号	SCR-102-7
批准 RATIFY					DWG NO.	



A-A
不按比例

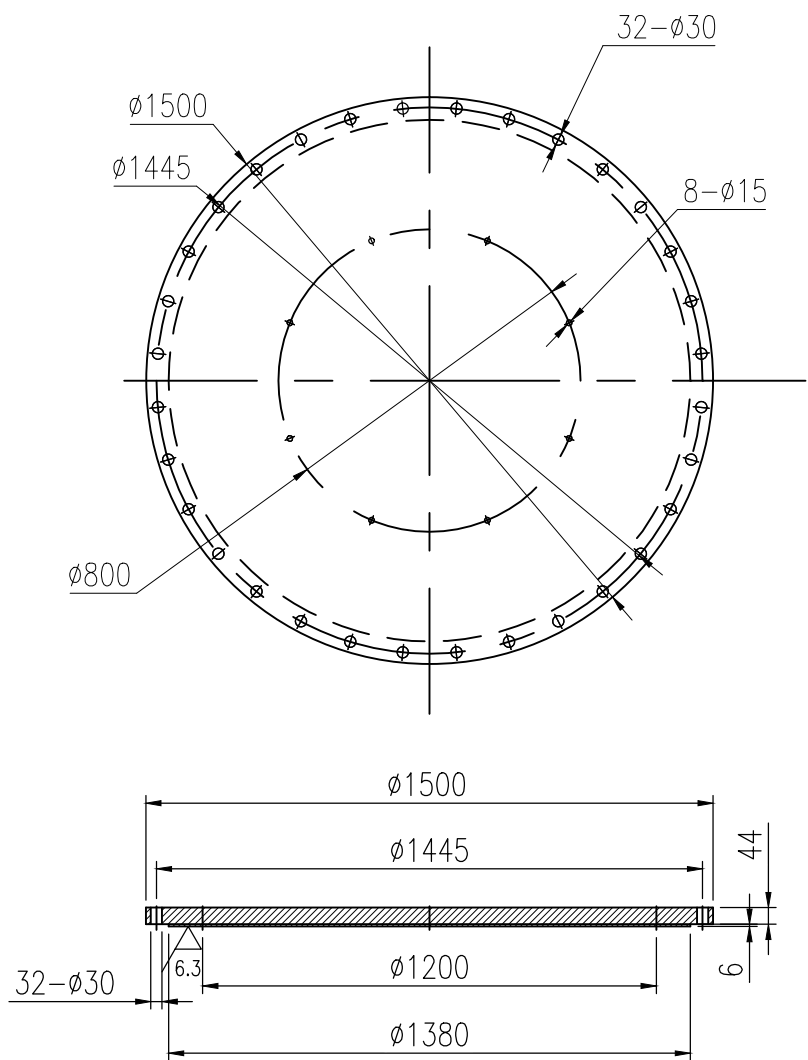


M2-15	支承板 t=30	S30403	7.5	/	SCR-102-8	SCR-102-8
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

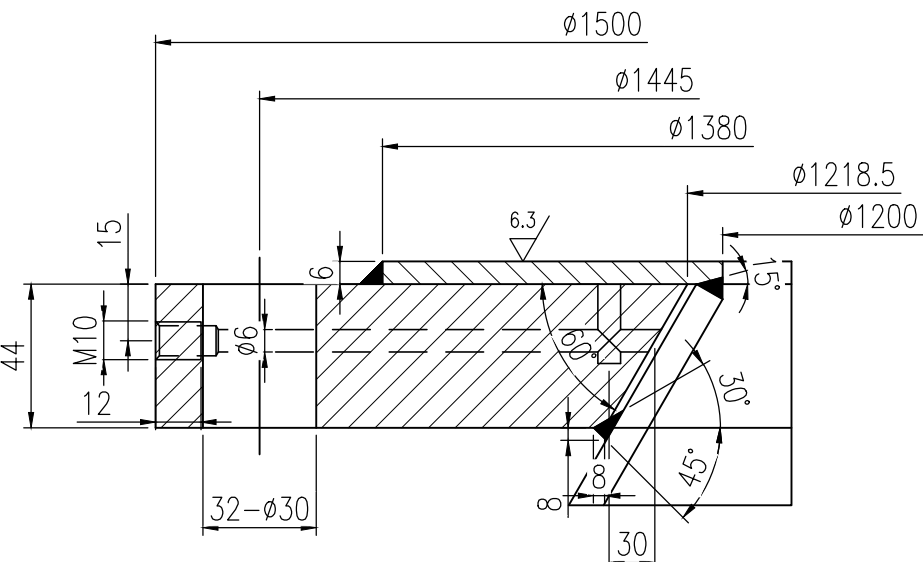


注：
1、中径展开长度为 L=375

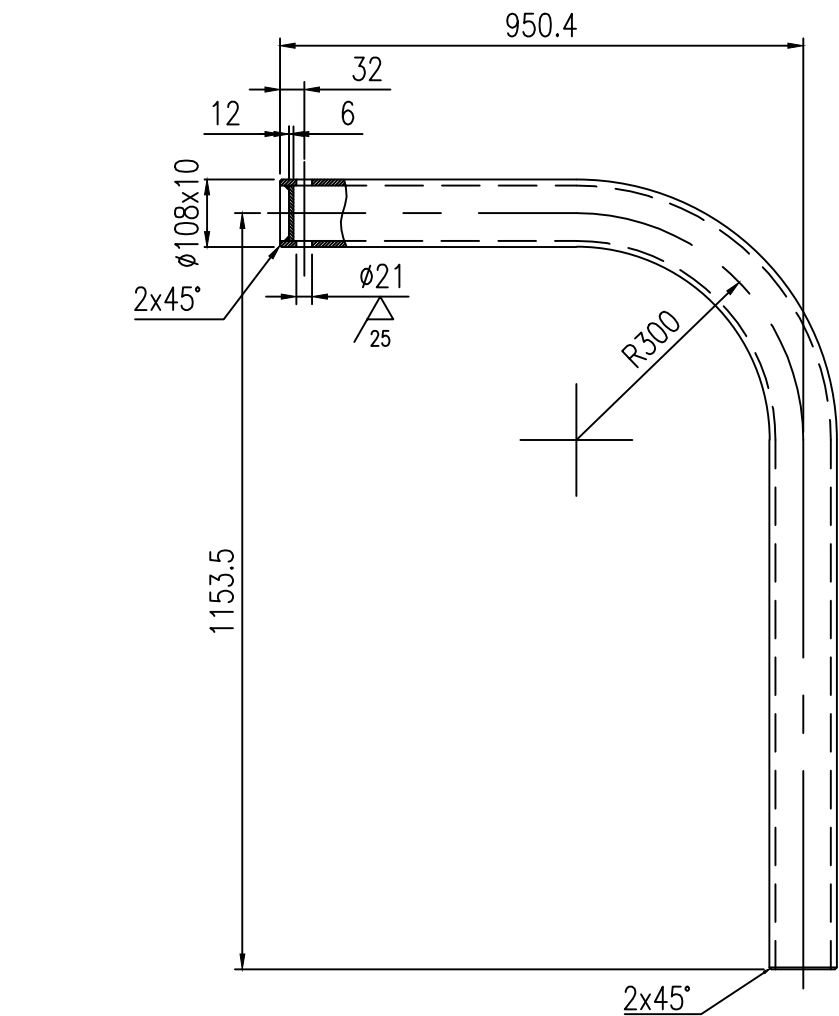
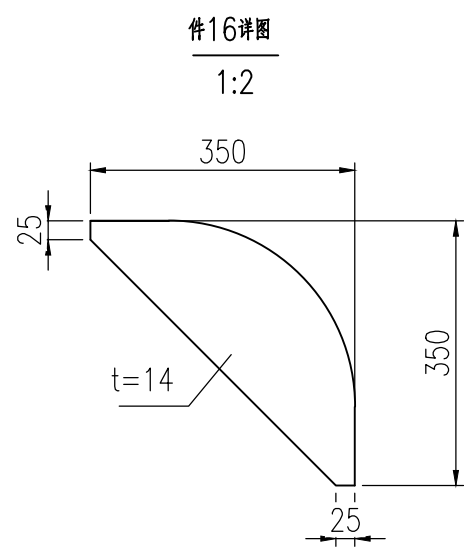
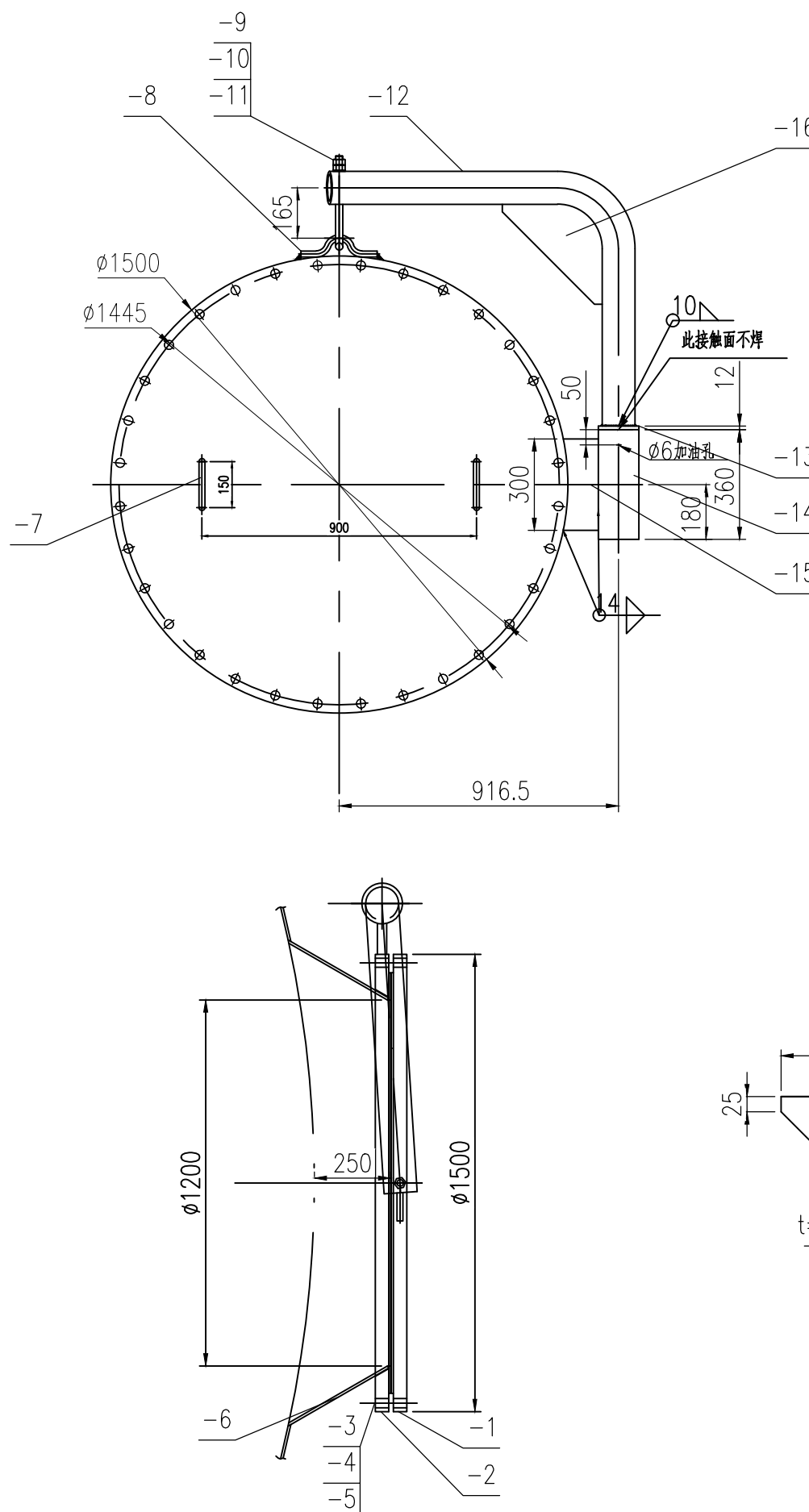
M1-9	吊钩 Ø20	S30403	1	/	SCR-102-8	SCR-102-8
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



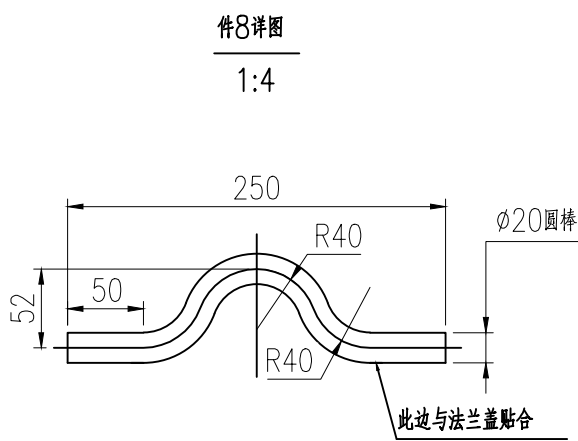
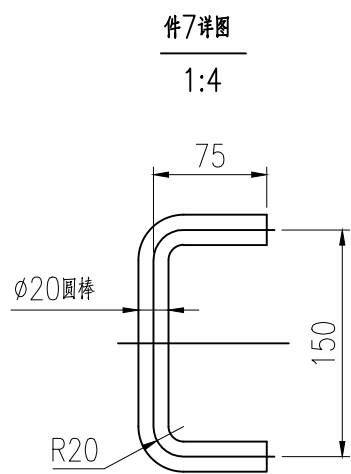
-2	按本图	圆封面 Ø1380 t=6	1	ZeCor-Z		68.5	
-1	按本图	法兰圆板 Ø1500 t=44	1	S30403		615	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
M2-1		法兰盖	组合件	684	1:20	SCR-102-8	SCR-102-8
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



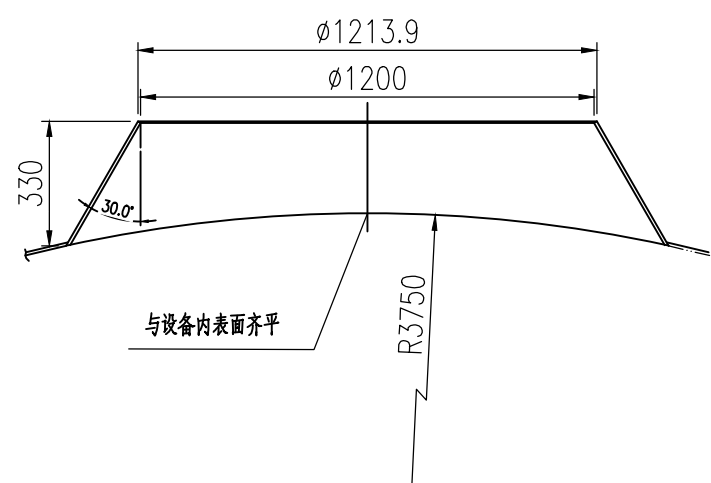
-2	按本图	封环 Ø1380/Ø1200 t=6	1	ZeCor-Z		16.7	
-1	按本图	法兰 t=44	1	S30403		191	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
M2-2		法兰	组合件	208	1:20	SCR-102-8	SCR-102-8
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



-2	按本图	螺栓 Ø87 t=6	1	S30403		0.3	
-1	按本图	钢管 Ø108x10 L=1975.5	1	S30403		48	
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
M1-12		转臂	组合件	48.3	1:20	SCR-102-8	SCR-102-8
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



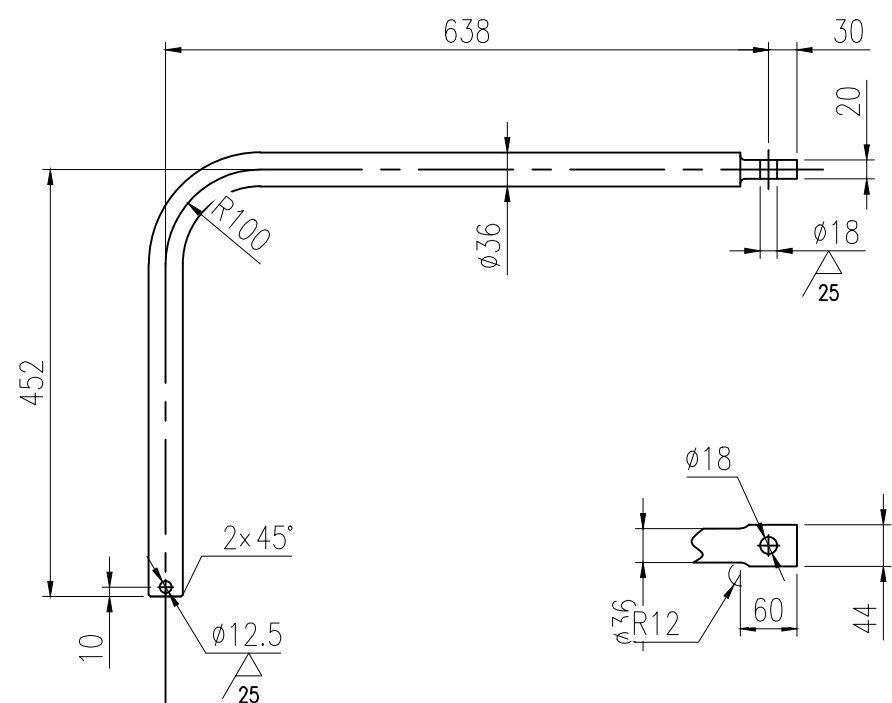
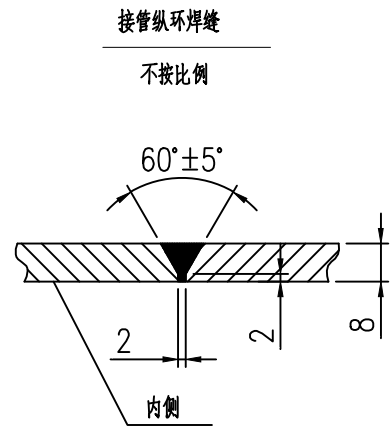
-16	按本图	螺栓 t=14	1	S30403		6.3	
-15	按本图	支承板 t=30	1	S30403		7.5	
-14	按本图	套管 Ø133x12 L=360	1	S30403		12.9	
-13	按本图	圆环 Ø133/Ø110 t=12	1	S30403		0.4	
-12	SCR-102-8	转臂	1	组合件		48.3	
-11	GB/T41	螺母 M20	2	5级	0.06	0.12	
-10	GB/T95	垫圈 20	1	100HV		--	
-9	SCR-102-8	吊钩 Ø20	1	S30403		1	
-8	SCR-102-8	吊环 Ø20	1	S30403		0.74	
-7	按本图	把手 Ø20	2	S30403	1.4	2.8	
-6	SCR-102-8	接嘴 DN1200	1	ZeCor-Z		101	
-5	GB/T6175	螺母 M27	64	30CrMo	0.251	16.1	
-4	HG/T20613-2009	全螺纹螺栓 M27x155	32	35CrMo	0.644	20.6	
-3	按本图	垫片 Ø970/Ø810	1	RPTFE		/	
-2	SCR-102-8	法兰	1	组合件		208	
-1	SCR-102-8	法兰盖	1	组合件		684	
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
M2		入机DN1200	组合件	1110	1:20	SCR-102-8	SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



M2-6	接嘴 DN1200	ZeCor-Z	101	1:20	SCR-102-8	SCR-102-8
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
版次	修 改 内 容	日期	修 改	校 对	审 核	
本图及相关资料版权归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许可不得擅自复制或传播，否则将依法追究法律责任。此图及相关资料版权归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许可不得擅自复制或传播，否则将依法追究法律责任。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.						
江苏索普赛瑞装备制造有限公司		项目 名称	江苏索普赛瑞装备制造有限公司			
JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		ENTRY NAME	80万吨/年连续式干燥系统(EPC)			
设计 DESIGN			干燥塔 T-0301 零部件图		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK					比例 SCALE	1:10
标准审查 S.T.D					第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW					图号	SCR-102-8
批准 RATIFY					DWG NO.	

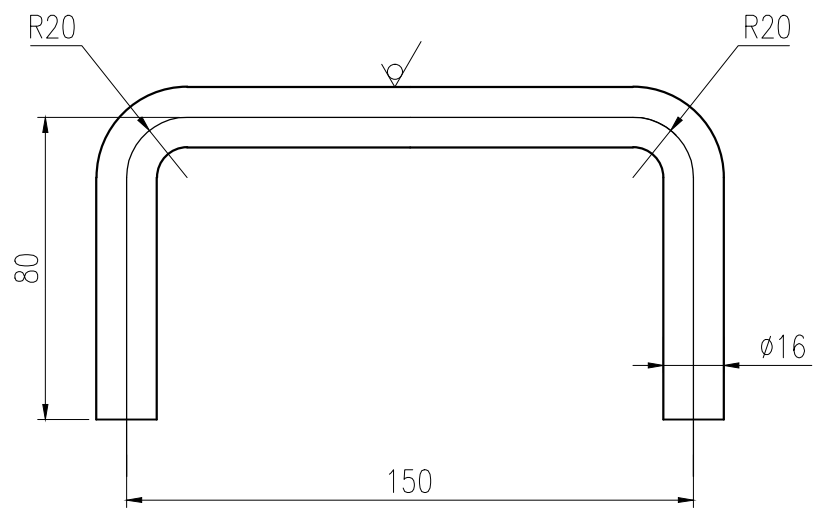
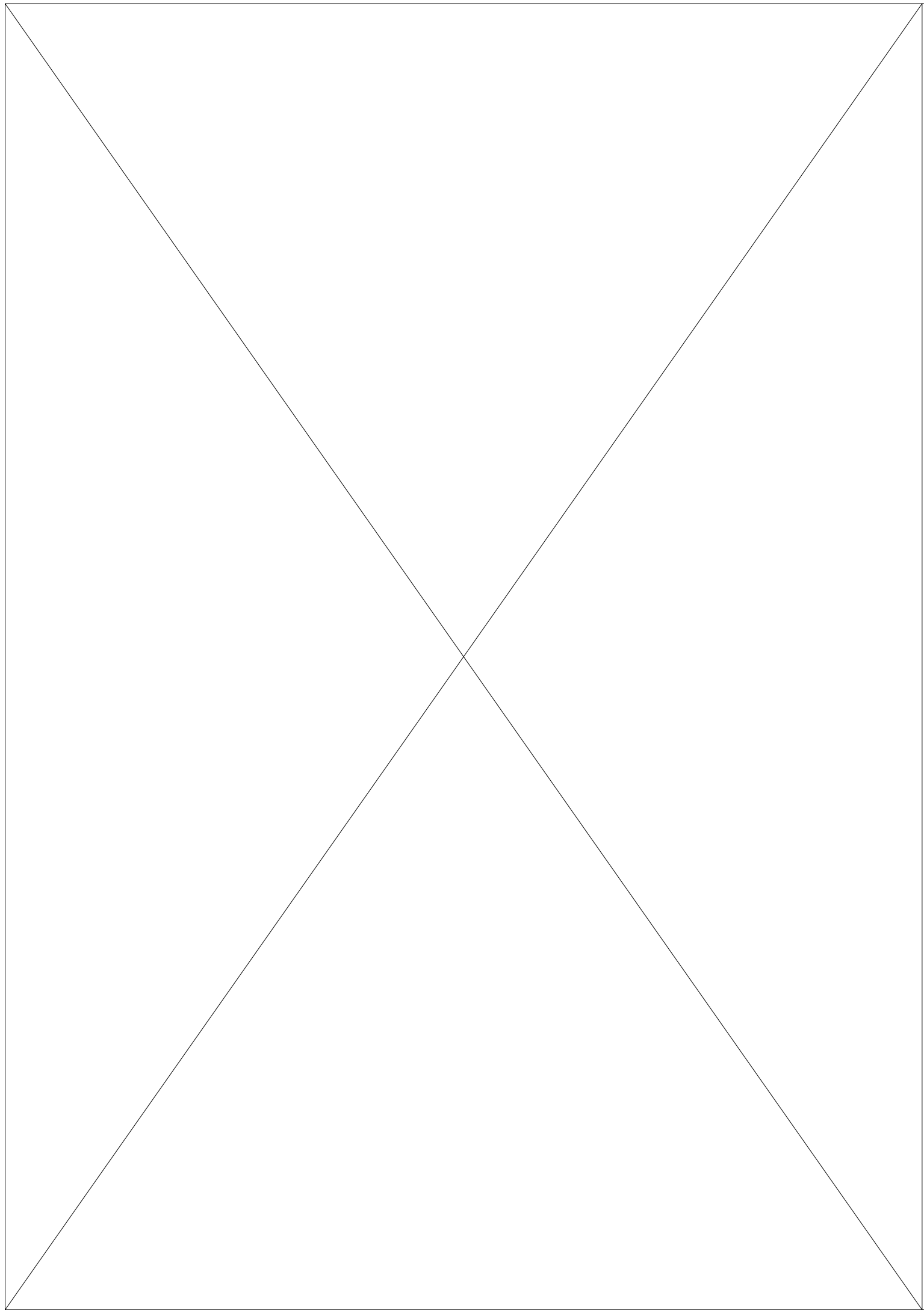


M3, M4-17	支顶座 1=16	S30403	2.41	/	SCR-102-9	SCR-102-9
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

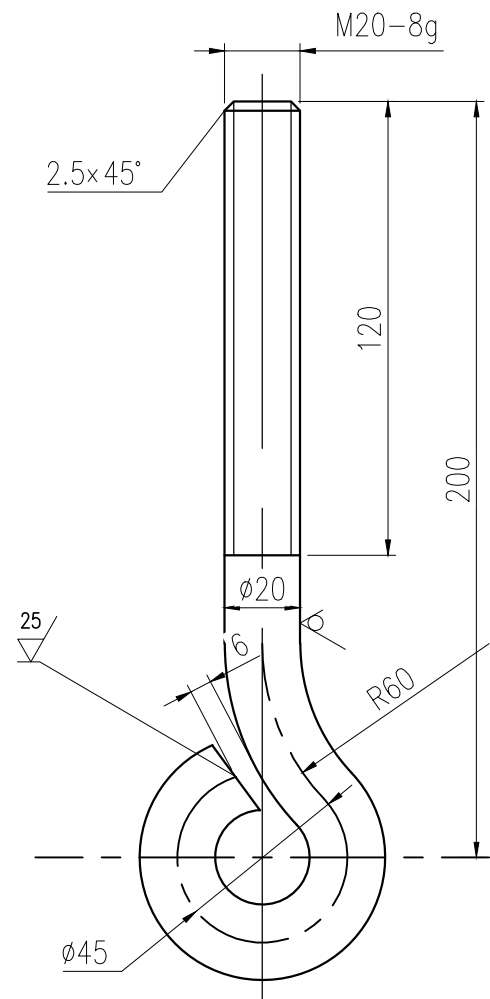


-18	技术图	轴销 $\phi 12 L=40$	1	S30403		0.04	
-17	SCR-102-9	支承座 $t=16$	1	S30403		2.41	
-16	技术图	套管 $\phi 48 \times 5 L=150$	1	S30403		0.8	
-15	技术图	环 $\phi 48/\phi 38 t=12$	1	S30403		0.06	
-14	技术图	支撑圆销 $\phi 36 L=235$	1	S30403		1.9	
-13	GB/T 95-2002	平垫圈 16	1	100HV		0.02	
-12	GB/T 41-2016	螺母 M16	2	4级	0.039	0.078	
-11	SCR-102-9	轴臂 $\phi 36$	1	S30403		10.7	
-10	SCR-102-9	吊钩 $\phi 16$	1	S30403		0.56	
-9	SCR-102-9	把手 $\phi 16$	2	S30403	0.58	1.16	
-8	SCR-102-9	吊环 $\phi 20$	1	S30403		0.96	
-7	技术图	横杆 $\phi 1020 \times 8 L=1424$	1	S31603		288	
-6	GB/T 97.2-2002	垫圈 27	56	200HV	0.04	2.24	
-5	GB/T 6176-2016	螺母 M27	56	30CrMoA	0.171	9.58	
-4	HG/T 20613-2009	螺栓 M27 $\times$ 165	28	35CrMoA	0.746	20.9	
-3	HG/T 20592-2009	法兰 PL 1000-2.5(B) RF	1	S31603II		84.2	
-2	HG/T 20606-2009	垫片 RF 1000-2.5(B)	1	RPTFE		/	
-1	HG/T 20592-2009	法兰盖 BL 1000-2.5(B) RF	1	S31603II		382	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
M3. M4	除暴警安安全扎带		组合件	806 /	SCR-102-9		SCR-102-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.		装配图号 ASS. DWG. NO.
版次	修 改 内 容			日期	修 改	校 对	审 核

 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 江苏索普新材料科技有限公司	
		ENTRY NAME 20吨碱液储罐修理工程(EPC)	
设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK		比例 SCALE	1:40 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D		第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW		图号	SCR-102-9
批准 RATIFY		DWG NO.	

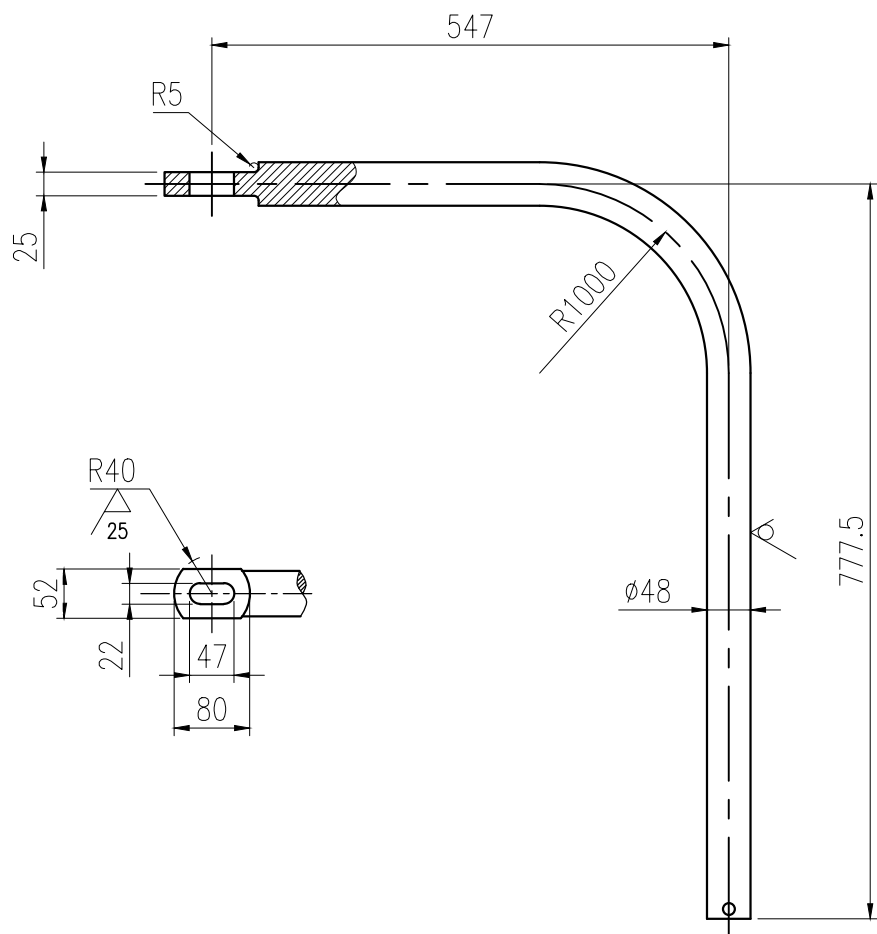


M1-17	把手 $\phi 16$	S30403	1.13	/	SCR-102-10	SCR-102-10
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

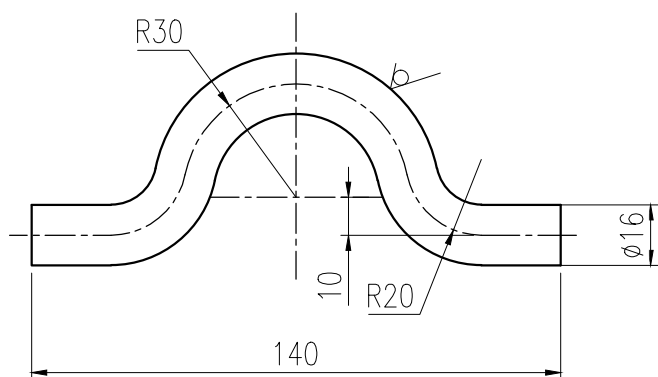


注：
1. 中径展开长度为 L=305

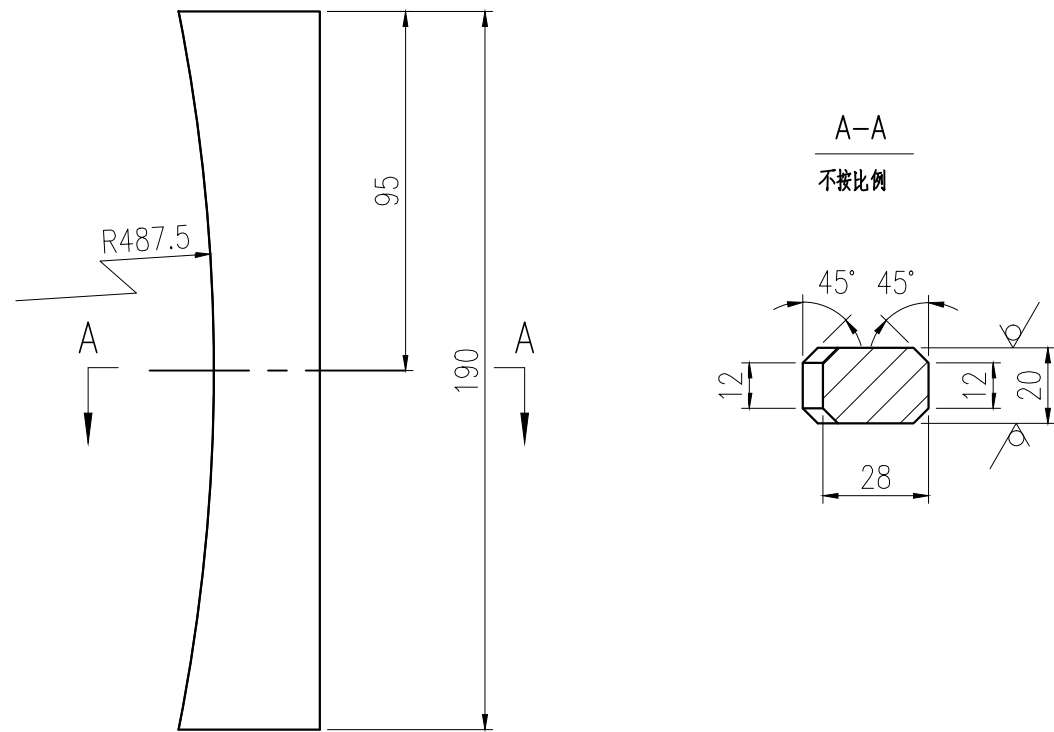
M1-9	吊钩 $\phi 20$	S30403	0.76	/	SCR-102-10	SCR-102-10
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



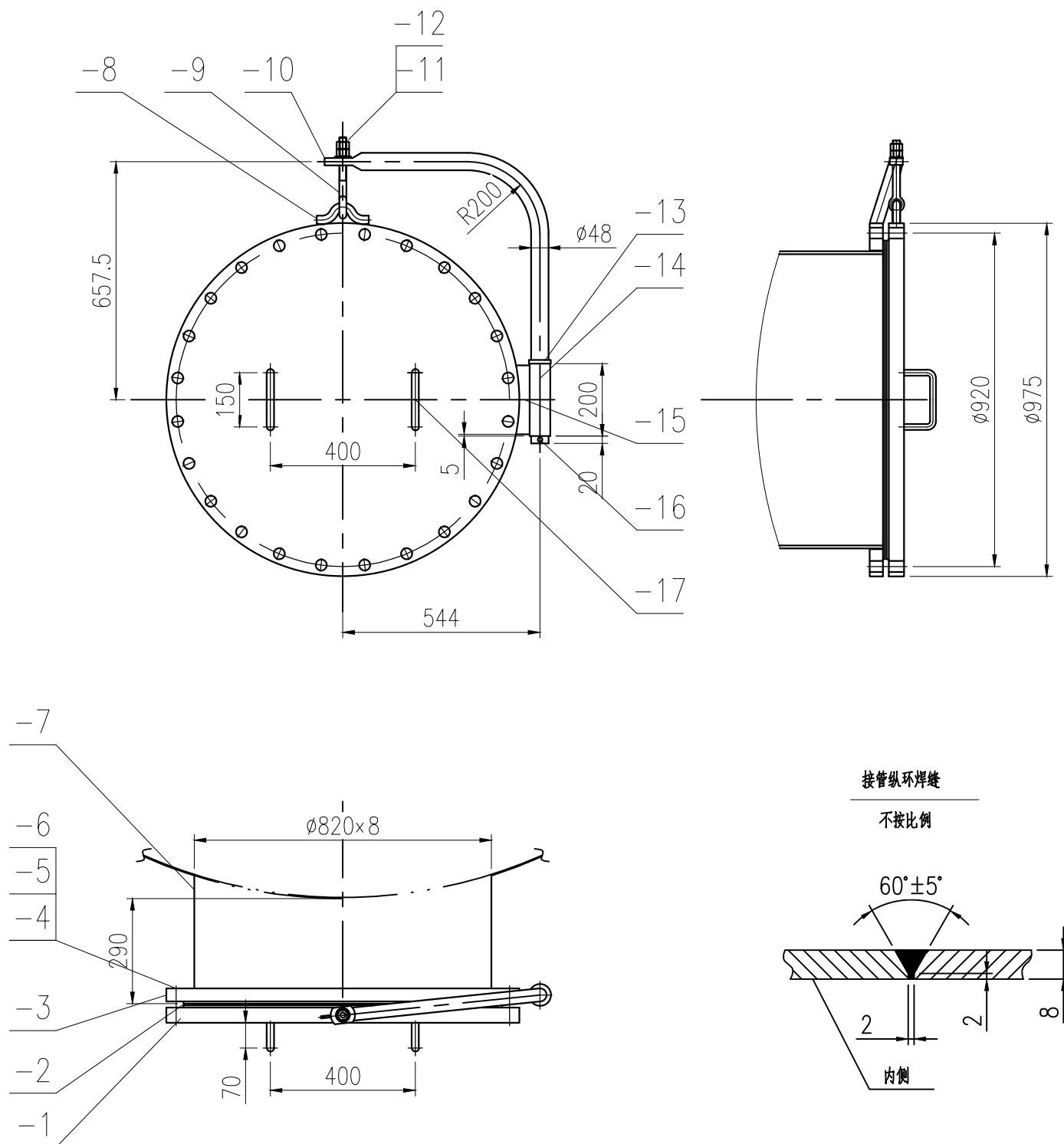
M1-10	转臂 $\phi 48$	S30403	19.1	/	SCR-102-10	SCR-102-10
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



注：
1. 中径展开长度为 L=180



M1-10	支架板 t=20	S30403	1.13	/	SCR-102-10	SCR-102-10
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



-17	SCR-102-10	把手 $\phi 16$	1	S30403		0.58	
-16	按本图	插销 $\phi 12$ L=50	1	S30403		0.04	
-15	SCR-102-10	支架板 t=20	1	S30403		1.13	
-14	按本图	套臂 57x4 L=200	1	S30403		1.06	
-13	按本图	环 $\phi 72/\phi 50$ t=20	1	S30403		0.33	
-12	GB/T 95-2002	平垫圈 20	1	100HV		0.02	
-11	GB/T 41-2016	螺母 M20	2	4级	0.068	0.136	
-10	SCR-102-10	转臂 $\phi 48$	1	S30403		19.1	
-9	SCR-102-10	吊钩 $\phi 20$	1	S30403		0.76	
-8	SCR-102-10	吊环 $\phi 16$	1	S30403		0.29	
-7	按本图	筒节 $\phi 820 \times 8$ L=273	1	S31603		45	
-6	GB/T 97.2-2002	垫圈 27	48	200HV	0.04	1.92	
-5	GB/T 6176-2016	螺母 M27	48	30CrMoA	0.17	8.16	
-4	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M27x165	24	35CrMoA	0.742	17.8	
-3	HG/T 20592-2009	法兰 PL 800-2.5(B) RF	1	S31603Ⅱ		65	
-2	HG/T 20606-2009	垫片 RF 800-2.5(B)	1	RPTFE		/	
-1	HG/T 20592-2009	法兰盖 BL 800-2.5(B) RF	1	S31603Ⅱ		252	
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) WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg) WEIGHT	备 注 REMARK
M5	人孔 DN800	总零件	413	/	SCR-102-10	SCR-102-0	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	
版次	修 改 内 容			日期	修 改	校 对	审 核

本图及相关文件版权归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, 不得以中任何形式复制或传播, 违者必究。如有侵权, 本公司将依法追究。 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.				项目 名称 ENTRY NAME		江苏索普赛瑞材料技术有限公司 800吨机械密封垫片工程(EPC)
 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.						
设计 DESIGN			干燥塔 T-0301 零部件图	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图	
校对 CHECK				比例 SCALE	1:40 版本 REV.	
标准检查 S.T.D				第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	
审核 REVIEW				图 号	SCR-102-10	
批准 RATIFY				DWG NO.		

M1-10	吊环 $\phi 16$	S30403	0.29	/	SCR-102-10	SCR-102-10
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.