

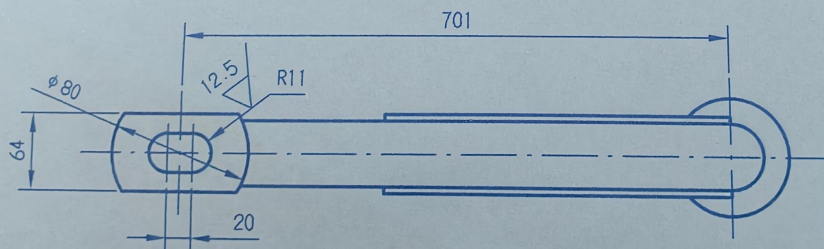
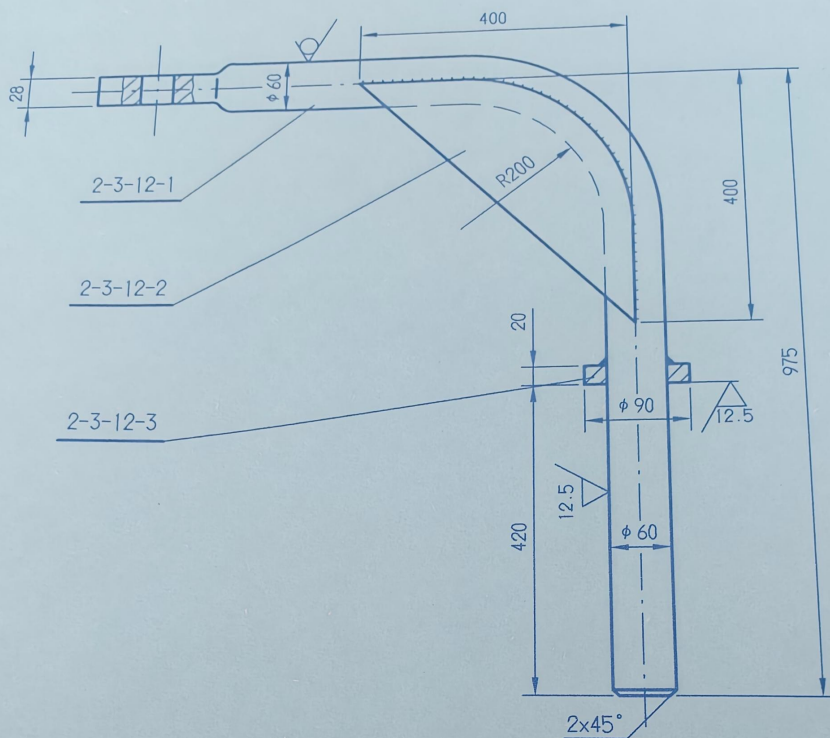
2-3-13-1		支撑板	1	Q235B	单	总	备 注
件 号	图号或标准号	名 称	数 量	材 料	重 量 (Kg)		
2-3-13	支承套筒 I	组合件	1	9.49	1:8	1202506-C605403-06	1202506-C605403-06
件 号	名 称	材 料	数 量	重 量 (Kg)	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号

技术要求

1. 焊接采用电焊，焊条牌号为J427。
2. 焊接为连续焊，角焊缝腰高为较薄板厚度。

其余： $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$

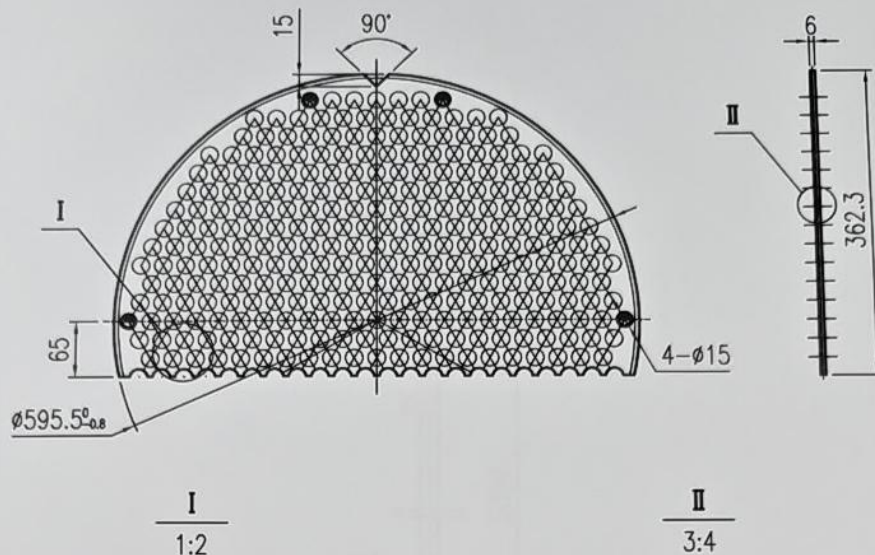
1. 衬环与
2. 法兰上
3. 除注
4. 棱边
5. 其余



注：1. 未注圆角R10。

2-3-12-3		环板 $\phi 90/\phi 62 \delta=20$	1	Q235B		0.65	
2-3-12-2		筋板 $\delta=12$	2	Q235B	2.67	5.34	
2-3-12-1		圆钢 $\phi 60$	1	Q235B		37.2	
件 号	图号或标准号	名 称	数 量	材 料	单 重 量 (Kg)	总 重 量 (Kg)	备 注
2-3-12	转臂 I	Q235B	1	43.2	1:8	1202506-C605403-06	1202506-C605403-06
件 号	名 称	材 料	数 量	重 量 (Kg)	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号

其余 25/



技术要求:

- 1、折流板应平整,平面度公差为3mm。
- 2、相邻两孔中心距极限偏差为±0.3mm,允许有4%相邻孔中心距极限偏差为±0.5mm,任意两管孔中心距极限偏差为±1mm。
- 3、钻孔后应去除管孔周边的毛刺。
- 4、折流板毛重8.4kg,去孔重量为4.3kg。

材质: S30408
重量: 8.4Kg



江苏赛瑞科技工程有限公司

CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.

未经CERE书面许可,不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其它用途。
STRICTLY PROHIBITED REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES
OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM CERE.

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.

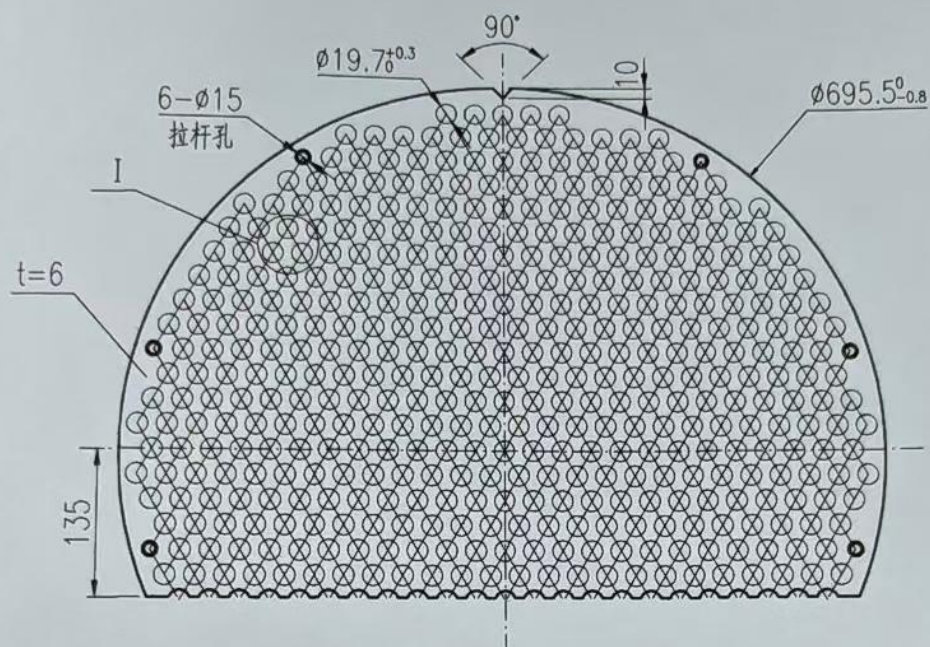
项目名称
ENTRY NAME

诚盛

设计 DESIGN	李学亮	2025.12.23
校对 CHECK	苏杰	2025.12.23
标准化审查 S.T.D	左建文	2025.12.23
审核 REVIEW	徐进远	2025.12.23
批准 RATIFY		

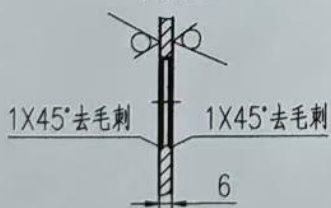
HRS加热器
HRS Heater
折流板 t=6

设计阶段 DESIGN PHASE	供制造
比例 SCALE	/
版本 REV.	0
第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
图号 DWG NO.	350.148-2-14



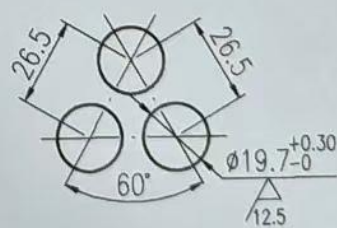
管孔倒角图

不按比例



I

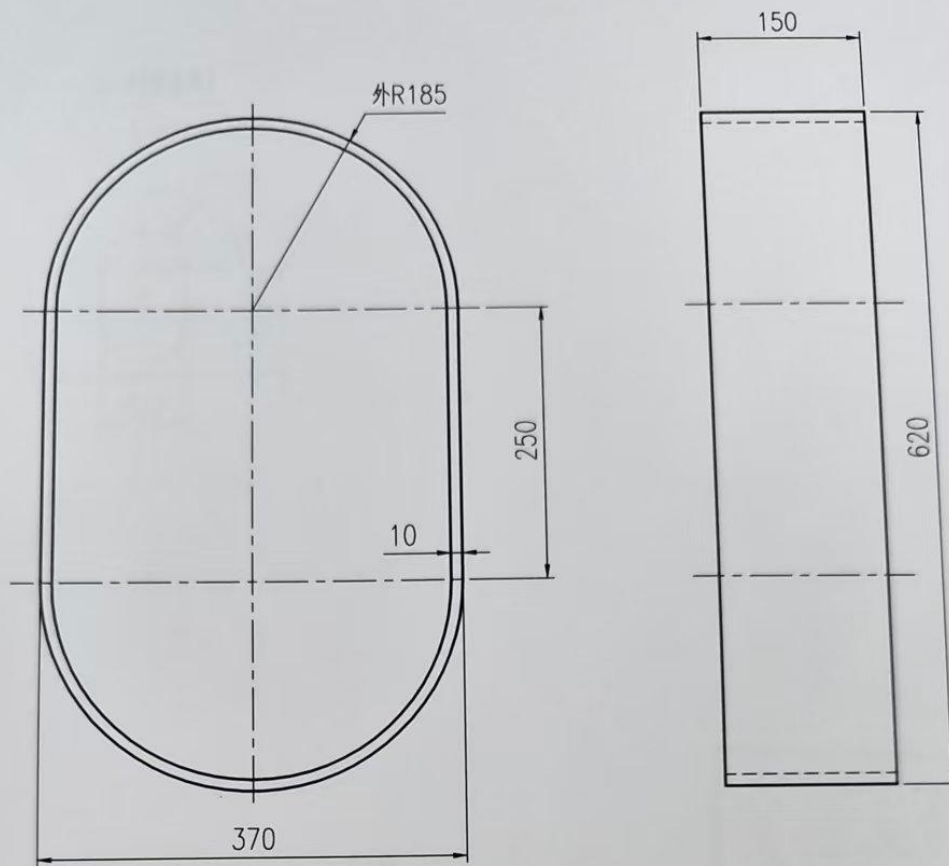
不按比例



技术要求:

- 1、折流板应平整，平面度公差为3mm。
- 2、相邻两管孔中心距极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，任意两孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
- 3、钻孔后应除去管孔周边的毛刺。
- 4、折流板管孔与管板管孔配钻。

10	折流板 t=6	S30408	9	/	350.148-3-1	350.148-3-0
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.



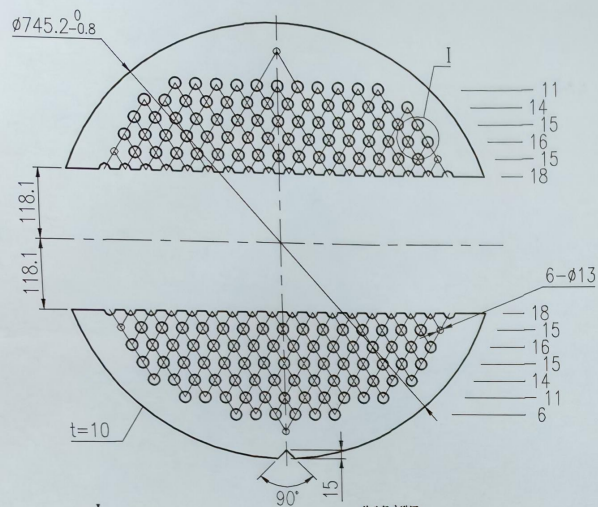
8件

技术要求:

1、工厂可根据实际情况进行拼接。

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q345R		
					检查口 t=10		
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	2026.1.20	15.2	1:6	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.20	批准	2026.1.20	14SCG2506-2-3-1-5		
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 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.							



1
不按比例(NO SCALE)

管孔尺寸详图
不按比例(NO SCALE)

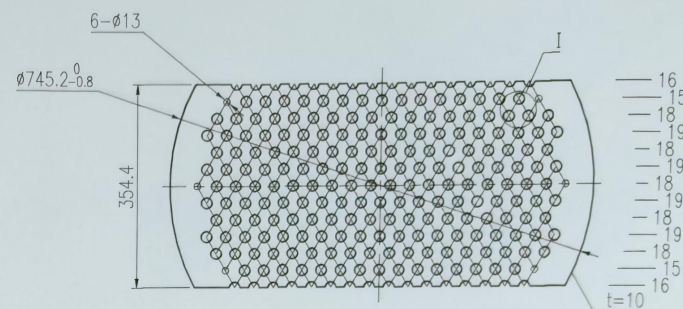
技术要求:

1. 折流板应平整, 平面度公差为3mm。
2. 相邻两孔中心距离极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
3. 钻孔后两面倒角并去除周围毛刺。
4. 所有切割边应倒C0.5。

Technical Requirements:

1. the baffle shall be flat with a flatness tolerance of 3mm.
2. the limit deviation of the center distance between two adjacent holes is $\pm 0.3\text{mm}$, 4% of the limit deviation of the center distance between two adjacent holes is $\pm 0.5\text{mm}$, and the limit deviation of the center distance between any two pipe holes is $\pm 1\text{mm}$.
3. chamfer both sides after drilling and remove the surrounding burrs.
4. All cutting edges should be inverted by C0.5.

8	折流板 I Baffle plate I	SA-240 316S	18.3	/	SCR-123-3	SCR-123-0
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.



I
不按比例(NO SCALE)

管孔尺寸详图
不按比例(NO SCALE)

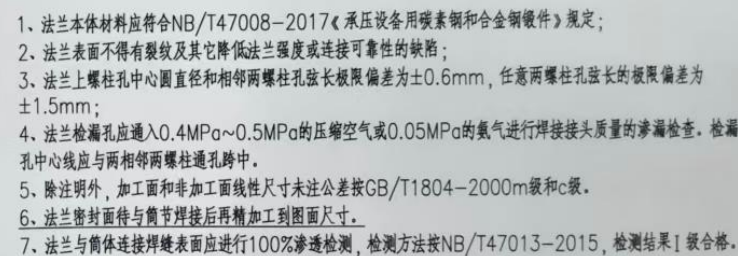
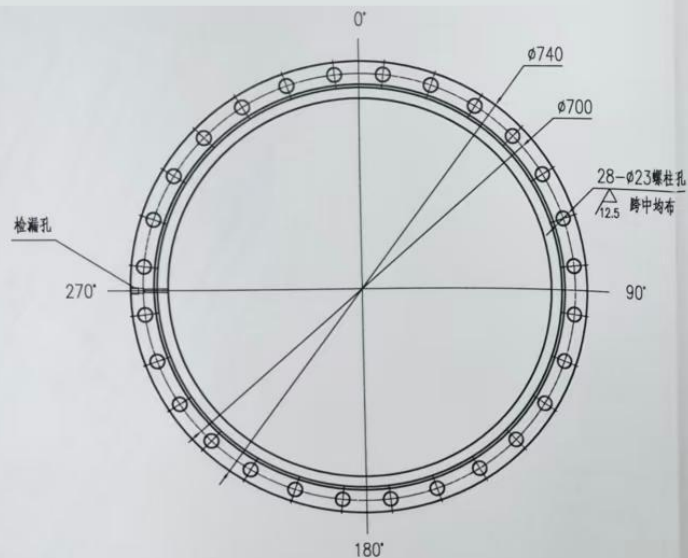
技术要求:

1. 折流板应平整, 平面度公差为3mm。
2. 相邻两孔中心距离极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
3. 钻孔后两面倒角并去除周围毛刺。
4. 所有切割边应倒C0.5。

Technical Requirements:

1. the baffle shall be flat with a flatness tolerance of 3mm.
2. the limit deviation of the center distance between two adjacent holes is $\pm 0.3\text{mm}$, 4% of the limit deviation of the center distance between two adjacent holes is $\pm 0.5\text{mm}$, and the limit deviation of the center distance between any two pipe holes is $\pm 1\text{mm}$.
3. chamfer both sides after drilling and remove the surrounding burrs.
4. All cutting edges should be inverted by C0.5.

9	折流板 II Baffle plate II	SA-240 316S	14.9	/	SCR-123-3	SCR-123-0
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.



2	按本图	衬环 t=12	1	S31008	3.6	
1	按本图	法兰本体	1	16MnIII	56.8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT	备 注 REMARK

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

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瓷装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瓷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.



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

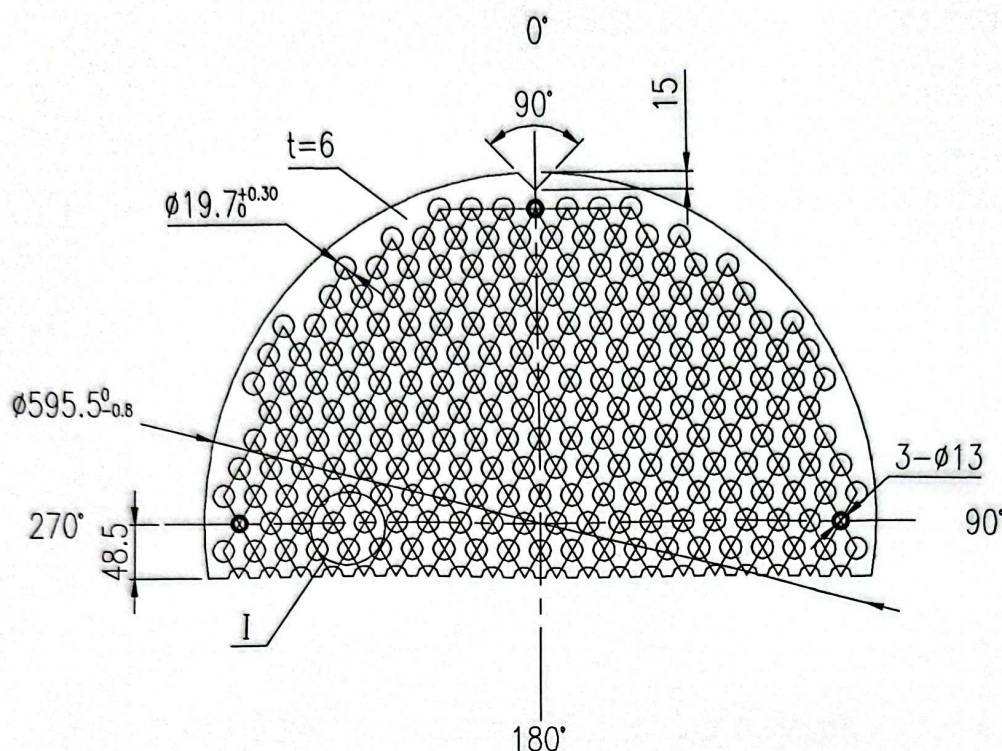
项目名称	ENTRY NAME
------	------------

盛宣懷

设计 DESIGN	李学亮	2025.12.23
校对 CHECK	董杰	2025.12.23
标准化审查 S.T.D	左建文	2025.12.23
审核 REVIEW	徐冠廷	2025.12.23
批准 RATIFY		

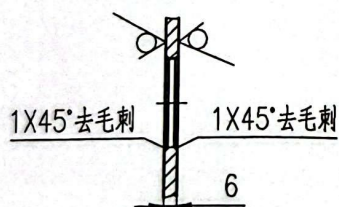
HRS加热器
HRS Heater
管箱法兰

设计阶段 DESIGN PHASE		供制造	
比例 SCALE	1:7	版本 REV.	0
第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.	
图号 DWG NO.	350.148-2-7-0		



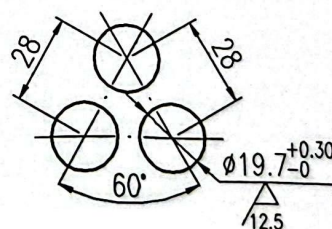
管孔倒角图

不按比例



I

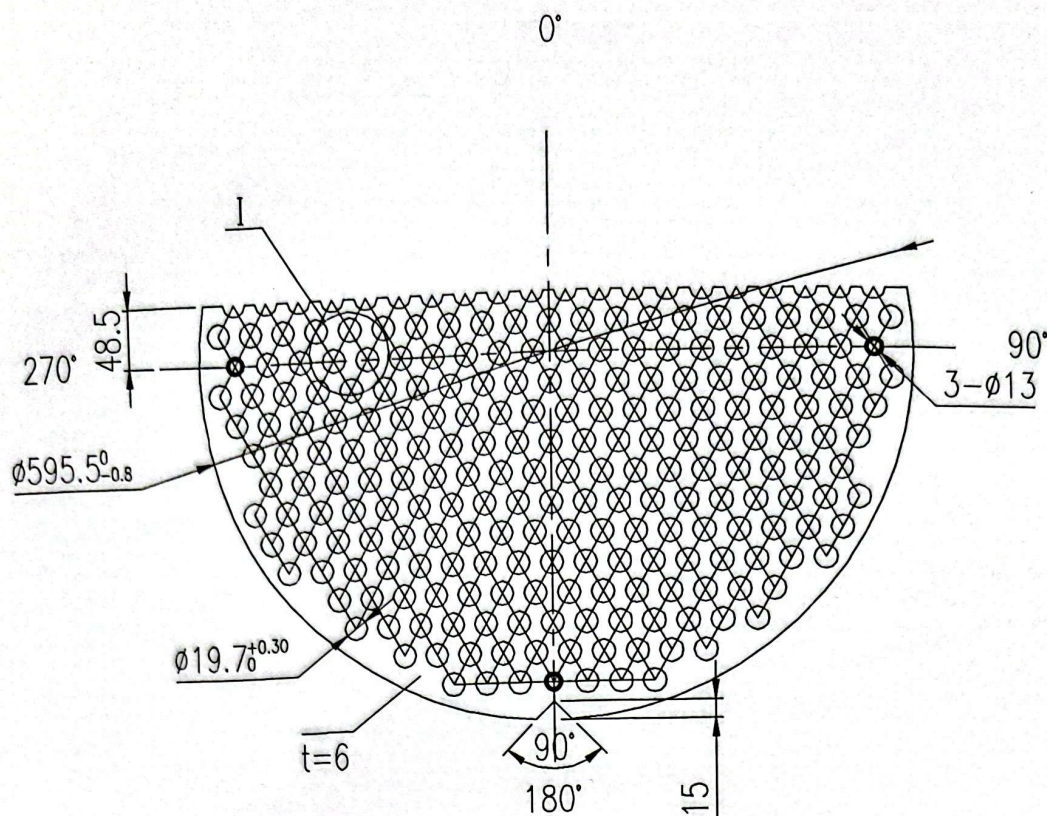
不按比例



注 NOTE:

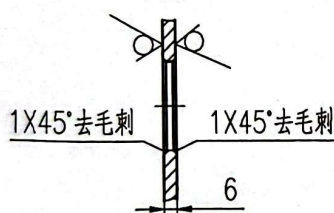
1. 折流板应平整, 平面度允差3mm.
 2. 钻孔后管孔两端必须倒角C1, 并清除管孔周围的毛刺.
 3. 相邻两管的孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm. 任意两管口的中心距极限偏差为±1mm.
1. The baffle should be flat with a flatness tolerance of 3mm.
2. After drilling, both ends of the pipe hole must be chamfered C1 and burrs around the pipe hole must be removed.
3. The maximum deviation of the center distance between adjacent holes is ± 0.3mm, with a allowable deviation of 4%. The maximum deviation is ± 0.5mm. The maximum deviation of the center distance between any two pipe openings is ± 1mm.

13	奇数折流板 Odd number baffle	S31008	8.04	1:6	350.145-2-1	350.145-2-0
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.



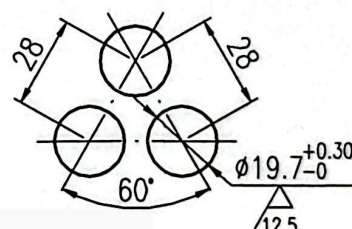
管孔倒角图

不按比例



I

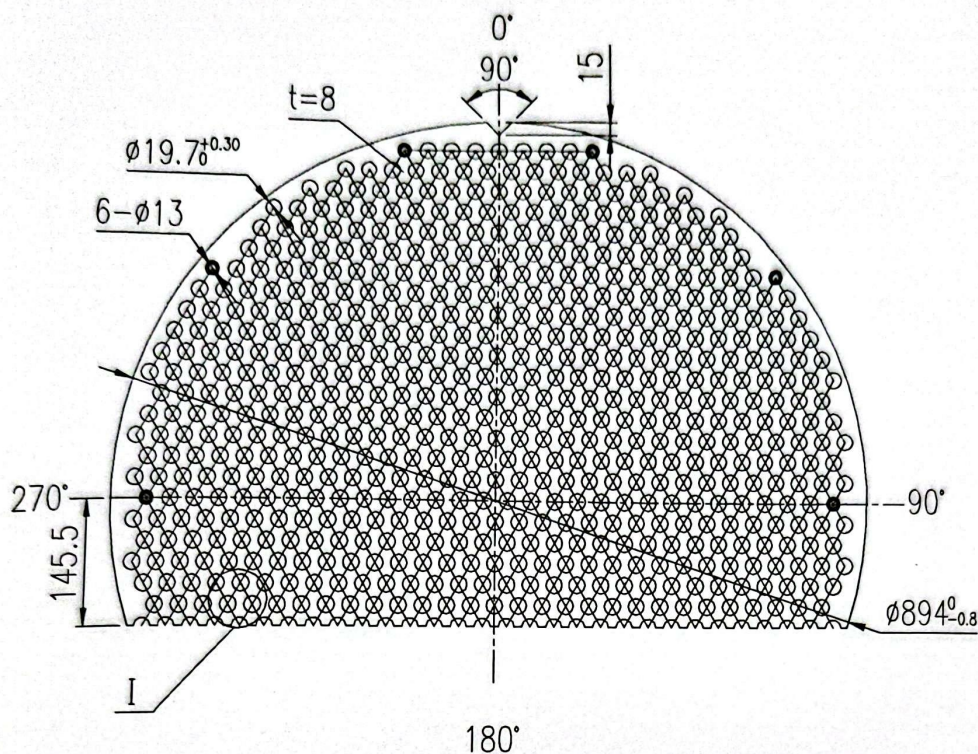
不按比例



注 NOTE:

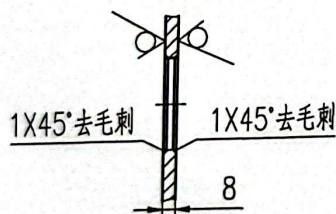
1. 折流板应平整, 平面度允差3mm。
 2. 钻孔后管孔两端必须倒角C1, 并清除管孔周围的毛刺。
 3. 相邻两管的孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm。任意两管口的中心距极限偏差为±1mm。
1. The baffle should be flat with a flatness tolerance of 3mm.
 2. After drilling, both ends of the pipe hole must be chamfered C1 and burrs around the pipe hole must be removed.
 3. The maximum deviation of the center distance between adjacent holes is ± 0.3mm, with a allowable deviation of 4%. The maximum deviation is ± 0.5mm. The maximum deviation of the center distance between any two pipe openings is ± 1mm.

14	偶数折流板 Even number baffle	S31008	8.04	1:6	350.145-2-1	350.145-2-0
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.



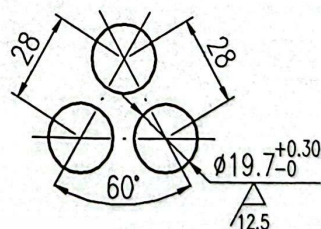
管孔倒角图

不按比例



I

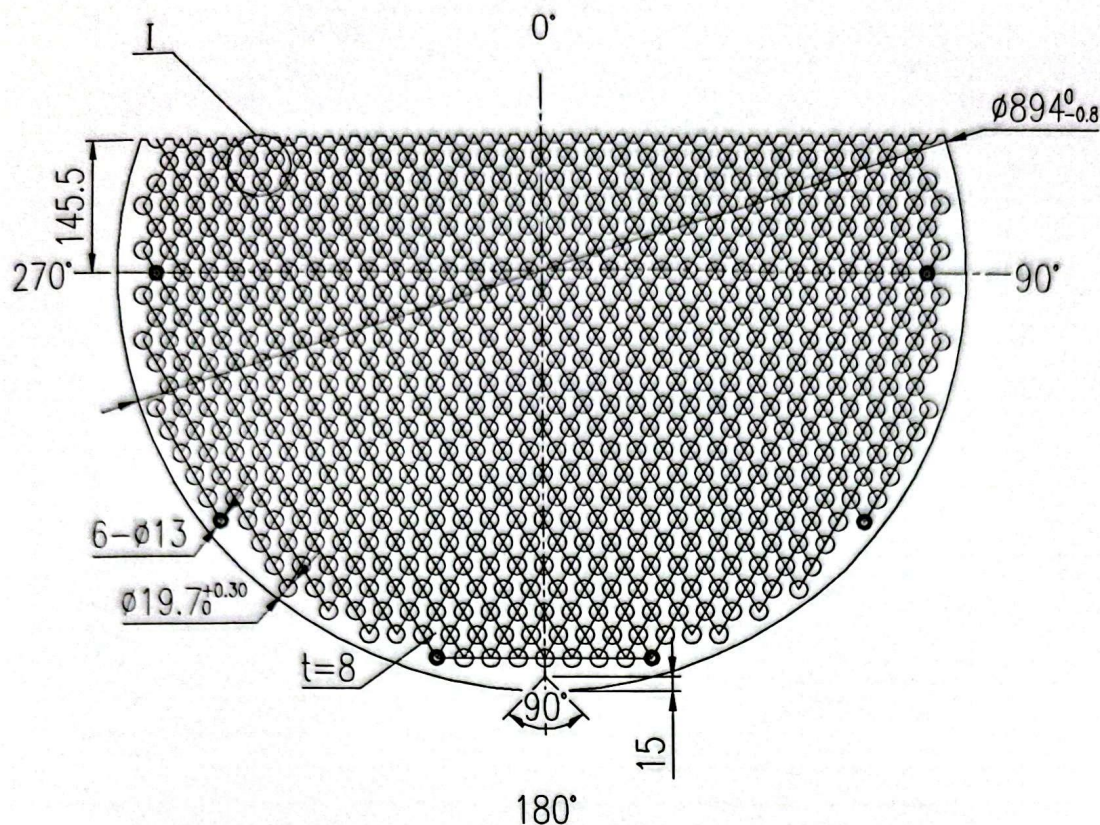
不按比例



注 NOTE:

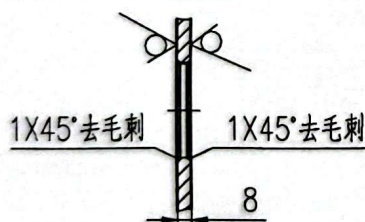
1. 折流板应平整, 平面度允差3mm.
 2. 钻孔后管孔两端必须倒角C1, 并清除管孔周围的毛刺.
 3. 相邻两管的孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm. 任意两管口的中心距极限偏差为±1mm.
1. The baffle should be flat with a flatness tolerance of 3mm.
2. After drilling, both ends of the pipe hole must be chamfered C1 and burrs around the pipe hole must be removed.
3. The maximum deviation of the center distance between adjacent holes is ± 0.3mm, with a allowable deviation of 4%. The maximum deviation is ± 0.5mm. The maximum deviation of the center distance between any two pipe openings is ± 1mm.

13	奇数折流板 Odd number baffle	S31008	16.6	1:8	350.145-3-1	350.145-3-0
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.



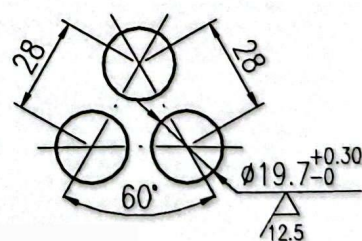
管孔倒角图

不按比例



I

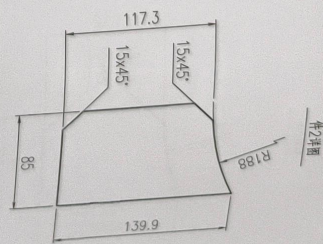
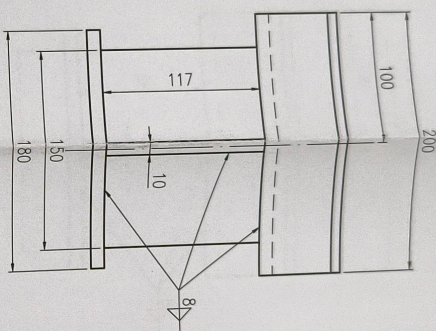
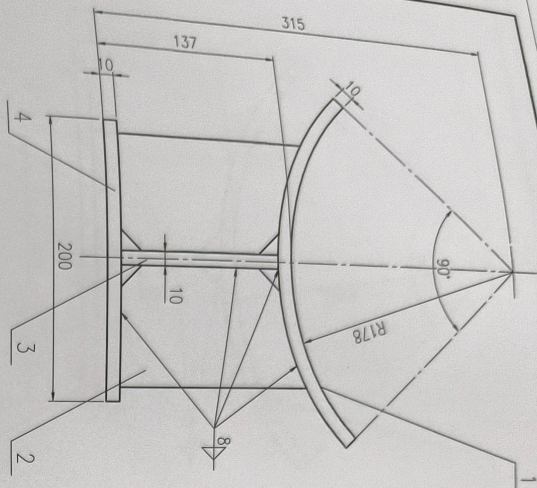
不按比例



注 NOTE:

1. 折流板应平整, 平面度允差3mm.
 2. 钻孔后管孔两端必须倒角C1, 并清除管孔周围的毛刺.
 3. 相邻两管的孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm. 任意两管口的中心距极限偏差为±1mm.
1. The baffle should be flat with a flatness tolerance of 3mm.
 2. After drilling, both ends of the pipe hole must be chamfered C1 and burrs around the pipe hole must be removed.
 3. The maximum deviation of the center distance between adjacent holes is ± 0.3mm, with a allowable deviation of 4%. The maximum deviation is ± 0.5mm. The maximum deviation of the center distance between any two pipe openings is ± 1mm.

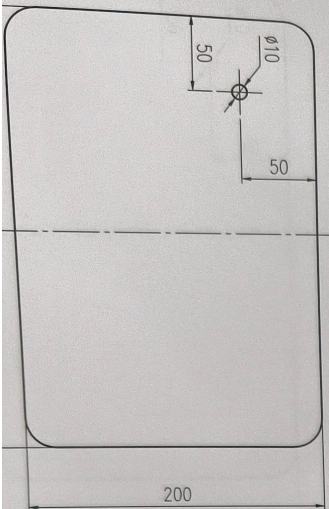
14	偶数折流板 Even number baffle	S31008	16.6	1:8	350.145-3-1	350.145-3-0
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



共20件

受控文件

件1展开详图



件号	图号或标准号	名称	数量	材料	备注
4	按本图	钢板 10x200x180	1	Q235B	2.8
3	按本图	钢板 10x117x150	1	Q235B	1.4
2	按本图	钢板 t=10	2	Q235B	0.9
1	按本图	钢板 t=10	1	SA-516Gr.70	4.5
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	备注
4	按本图	钢板 10x200x180	1	Q235B	2.8
3	按本图	钢板 10x117x150	1	Q235B	1.4
2	按本图	钢板 t=10	2	Q235B	0.9
1	按本图	钢板 t=10	1	SA-516Gr.70	4.5

设计 李学亮 2025.2.14

审核 李学亮 2025.2.14

批准 李学亮 2025.2.14

共 1 页 第 1 页

22SCG2407-9-0

22SCG2407-9-0