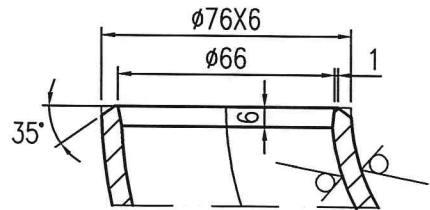


受控文件

两端坡口详图
1:1



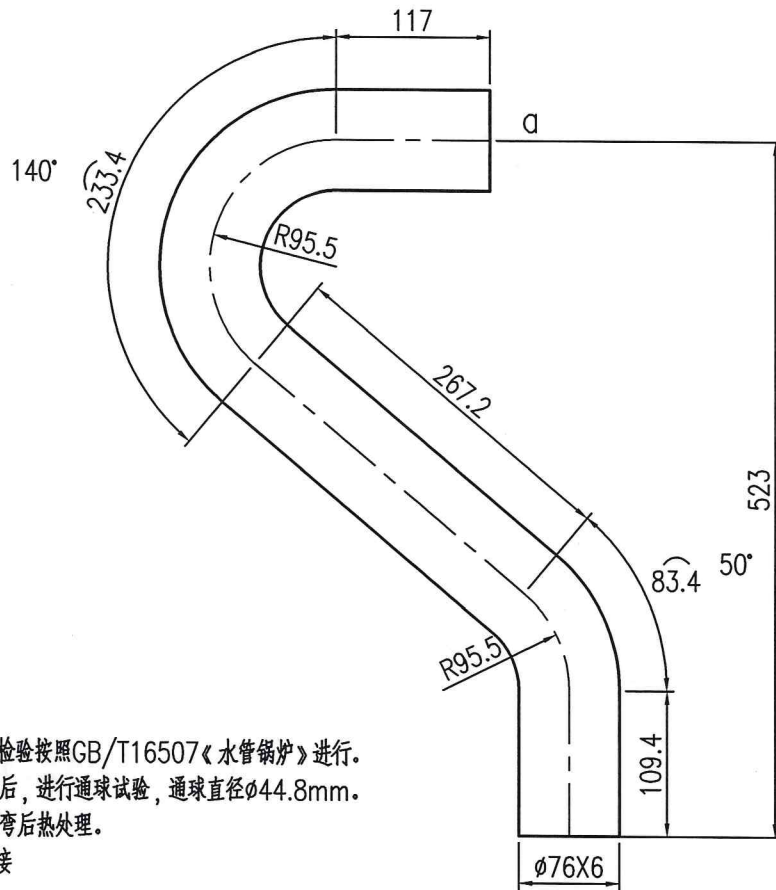
技术要求:

1. 弯管的制造及检验按照GB/T16507《水管锅炉》进行。
2. 弯管制造完毕后, 进行通球试验, 通球直径 $\phi 44.8\text{mm}$ 。
3. 冷弯后需进行弯后热处理。

44件
24054/20

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					12Cr1MoVG/GB/T5310		
					弯头 $\phi 76 \times 6$		
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	2024.12.6	工艺 内德	2024.12.6	3.1	1:2	0
CHECK 校对	徐思远	2024.12.6	APPROVE 批准	王德明	SCG2409-1-1-0		
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6					
					TOTAL-PAGES 共 1 张		No.-PAGE 第 1 张
<p style="font-size: 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>							

其余 ∇^{25}

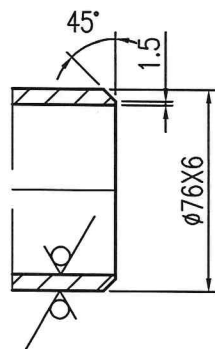


技术要求:

1. 弯管的制造及检验按照GB/T16507《水管锅炉》进行。
2. 弯管制造完后, 进行通球试验, 通球直径 $\phi 44.8\text{mm}$ 。
3. 冷弯后需进行弯后热处理。
4. a端与集箱焊接

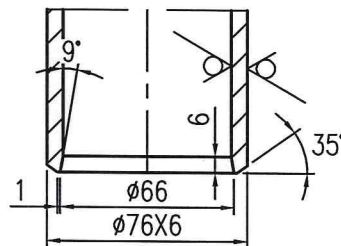
a端坡口详图

1:2



b端坡口详图

1:2

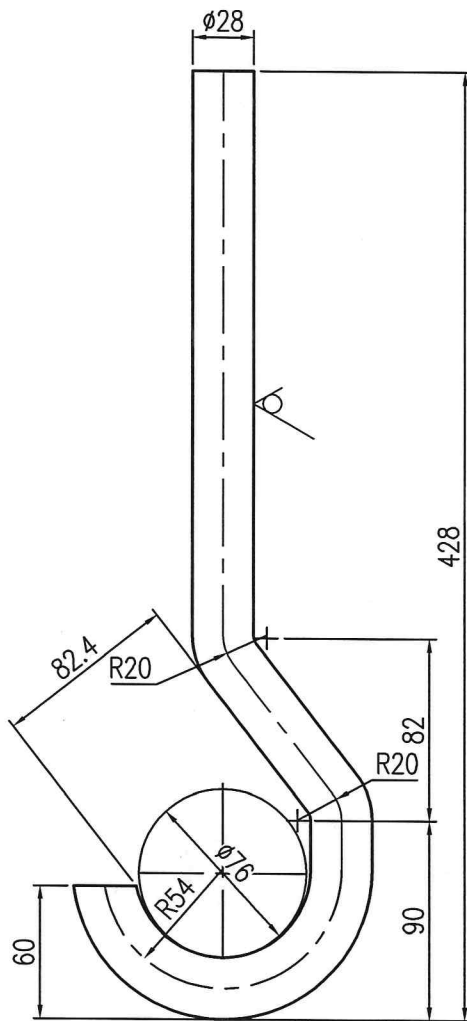


受控文件

44/1件
2024/10/10

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					12Cr1MoVG/GB/T5310		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	接管接头Ⅲ $\phi 76 \times 6$		
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.6	工艺 修改	2024.12.6			
CHECK 校对	徐思远	2024.12.6	APPROVE 批准	2024.12.6	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6			8.4	1:5	0
					TOTAL-PAGES 共 1 张	No.-PAGE 第 1 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.							

SCG2409-1-6-5



受控文件

184/1P
240540/0

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S11710		吊钩
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	2024.12.6	工艺 内透	2024.12.6	2.7	1:3	0
CHECK 校对	徐思远	2024.12.6	APPROVE 批准	2024.12.6	SCG2409-1-4-0		
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.6					
					TOTAL-PAGES 共 1 张		No.-PAGE 第 1 张
<p style="font-size: 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>							