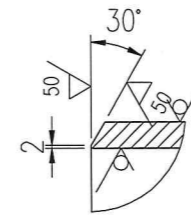


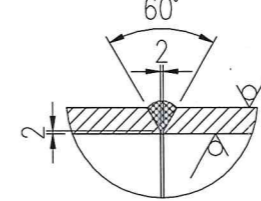
管子坡口详图

1:5



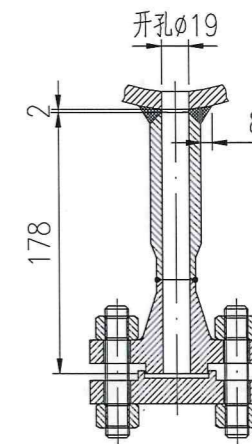
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



技术要求

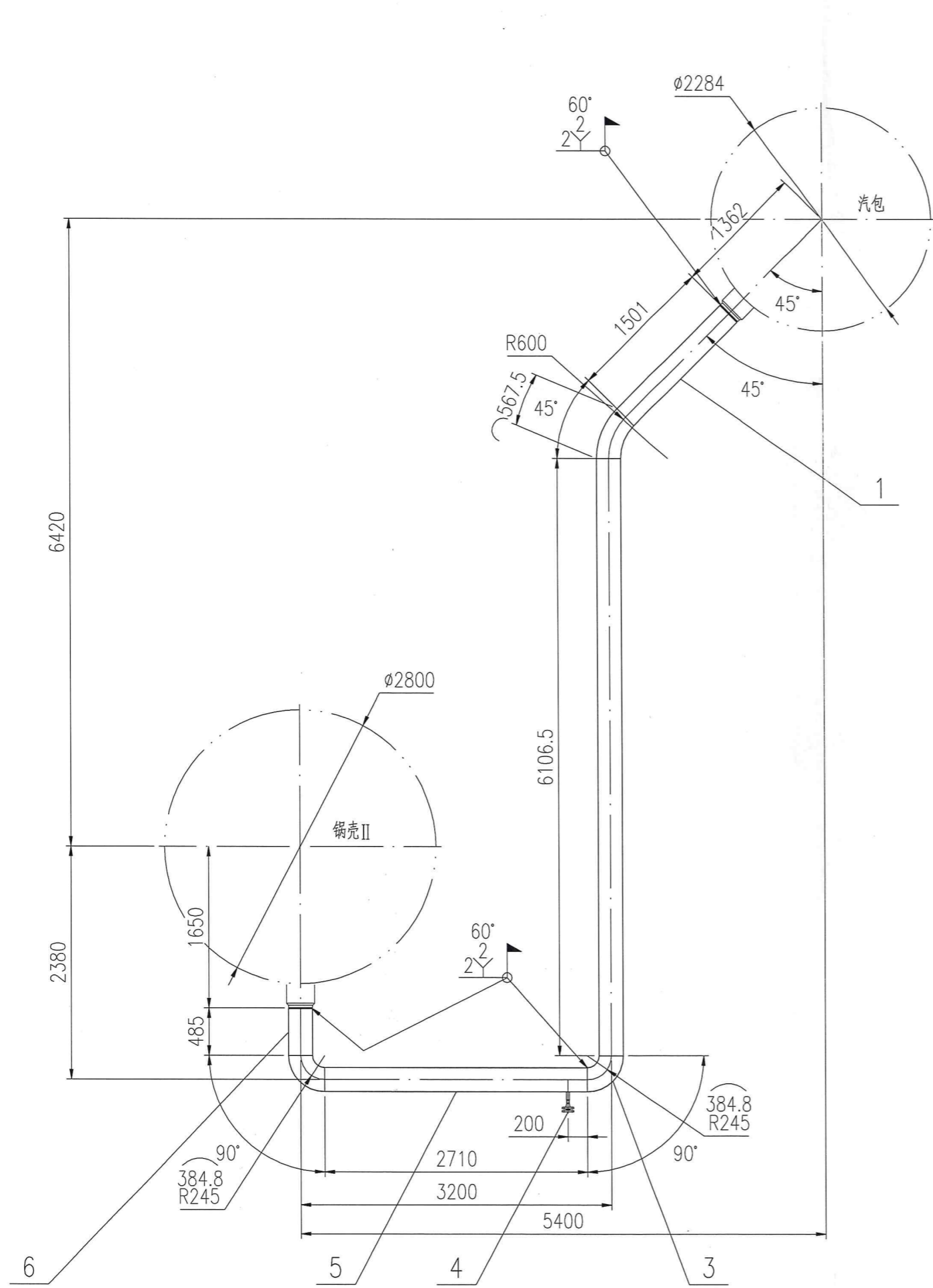
- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件1/4/5长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔 $\phi 19$ ，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S1/S3/S5/S7。

受控文件

件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	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	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=525	1	20G/GB/T5310		36	含切割余量40mm
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=1750	1	20G/GB/T5310		121	含切割余量40mm
3	22SCG2406-7-5-0	疏水口	1	组合件		5	
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=245	2	20G/GB/T5310	39.5	79	
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8215	1	20G/GB/T5310		564	含切割余量40mm

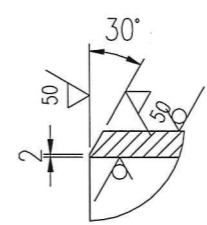
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.						
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件	
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	陈逸	2024.12.13	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	张晓明	2024.12.13	805	1:50
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
					下降管I $\phi 245 \times 12$	
					22SCG2406-7-0	

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.



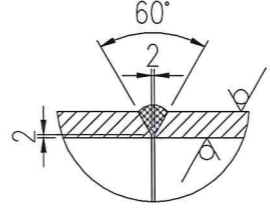
管子坡口详图

1:5



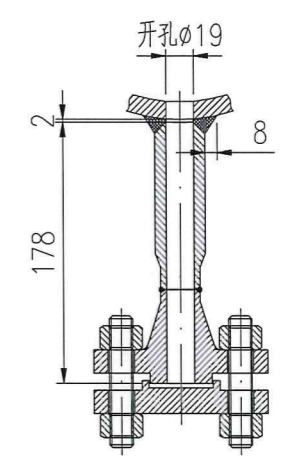
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



技术要求

- 1.管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 2.管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 3.所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 4.除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 5.件1/4/5长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 6.件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔 $\phi 19$ ，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 7.本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S2/S4/S6/S8。

受控文件

5	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=525	1	20G/GB/T5310	36	含切割余量40mm
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=2750	1	20G/GB/T5310	190	含切割余量40mm
3	22SCG2406-7-5-0	疏水口	1	组合件	5	借用
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=245	2	20G/GB/T5310	40	80
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8215	1	20G/GB/T5310	564	含切割余量40mm

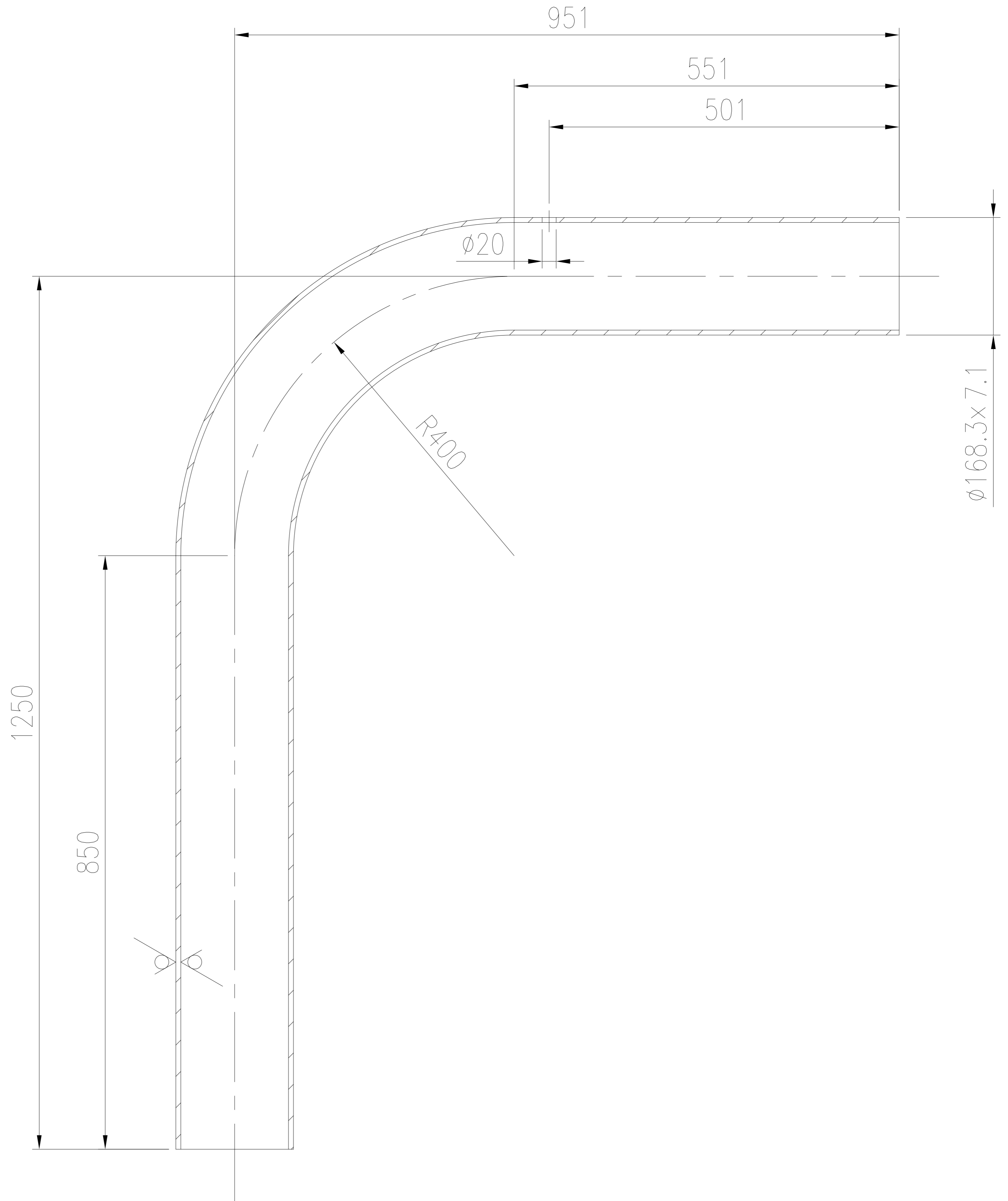
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量(kg)WEIGHT		备注 REMARK
					单 SINGLE	总 TOTAL	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			下降管II $\phi 245 \times 12$
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	TECH REVIEW 工艺	内德	2024.12.13	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	APPROVE 批准	王德明	2024.12.13	875	1:50	0
REVIEW 审核	许大宇	2024.12.13				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	22SCG2406-8-0

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.

其余 $\frac{50}{\sqrt{\quad}}$



					江苏赛瑞科技工程有限公司		
					CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.		
					20		
					接管 $\phi 168.3 \times 7.1$ L=2030		
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	程镇		TECH REVIEW 工艺		57.3	1:10	0
CHECK 校对	陈玲		APPROVE 批准		350.141-5-J8		
REVIEW 审核	韦先铭						
					TOTAL-PAGES 共 1 张	No.-PAGE 第 1 张	

本图纸及相关文件版权属于江苏赛瑞科技工程有限公司所有,任何单位和个人未经江苏赛瑞科技工程有限公司书面许可,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 CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.