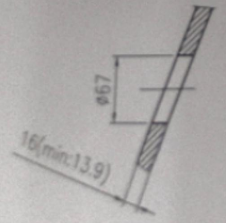


受控文件

开孔详图

1:5



注：孔的中心线要与封头的中轴线相互平行！

技术要求：

1. 封头的制作、检验、验收按照GB/T25198-2023《压力容器封头》中封头THA相关规定进行。
2. 封头打孔前毛重1897.8kg。
3. 坡口根据工厂焊接工艺未确定。
4. 封头最小厚度为13.9mm。

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing									
					S30408		前封		
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	THA3808	
DESIGN 设计	李学亮	2024.12.13	工艺	李学亮	1826.2	1:25	0	14SCG2	
CHECK 校对	黄杰	2024.12.13	批准	李学亮	TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张		
REVIEW 审核	许天宇	2024.12.13							
<small>本图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，未经授权个人未经授权江苏索普赛瑞装备制造有限公司许可，不得以任何方式复制或翻印。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CONSEQUENCES.</small>									