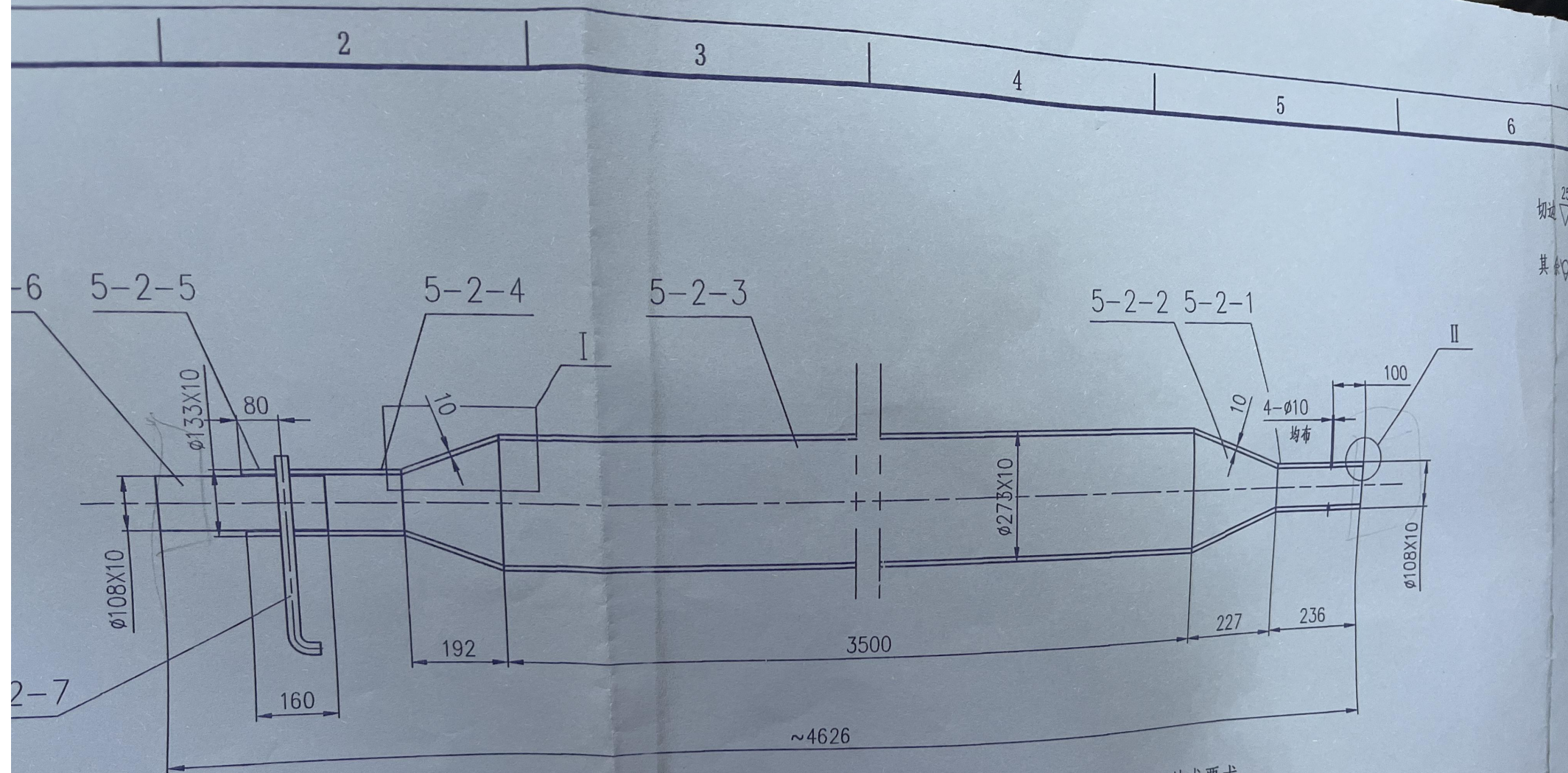
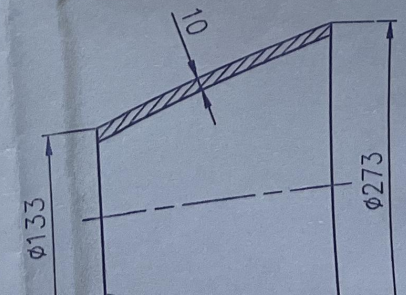
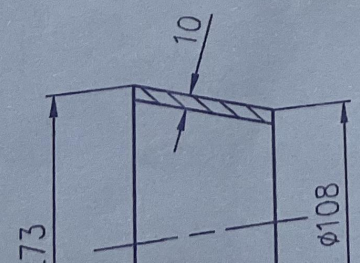
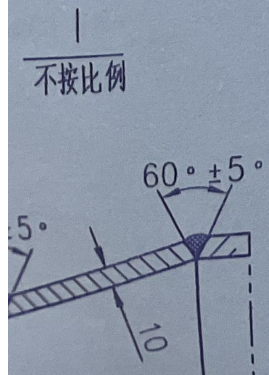




件号5-2-2详图
不按比例

件号5-2-5详图
不按比例

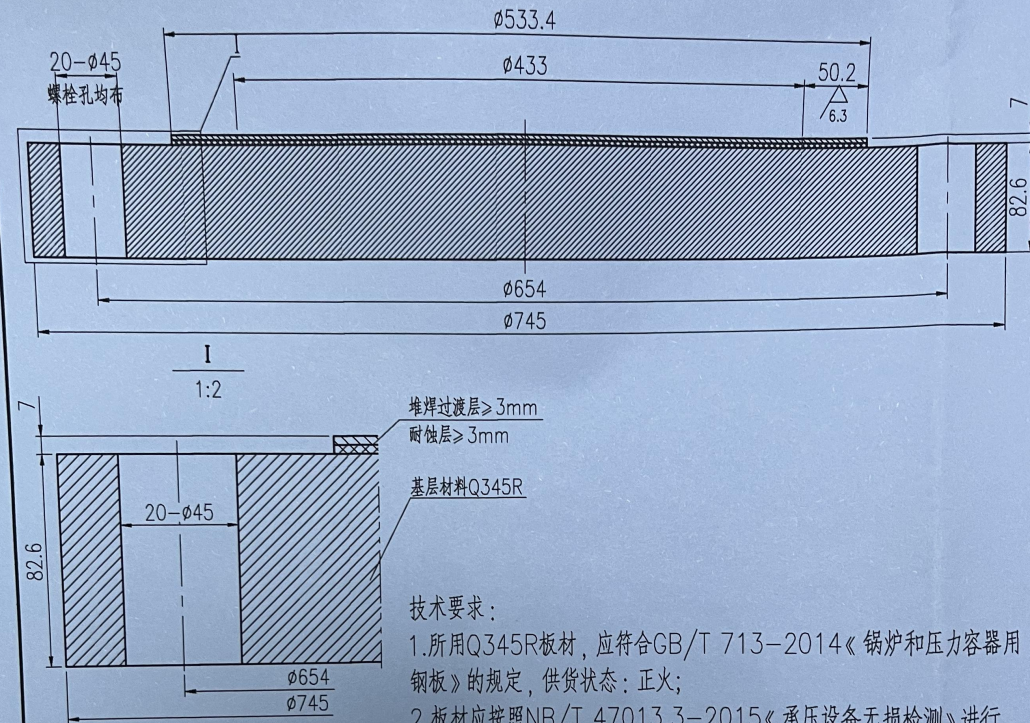


技术要求

1. 中心筒任一截面上的最大外直径与最小外直径之差不应大于该截面中心筒外径的0.8%。
2. 筒体直线度不大于2.3。
3. 中心筒组对各筒节应保证同轴，同轴度应不大于2。
4. 筒体外表面焊缝应修磨至与母材齐平，表面应无裂纹、咬边、弧坑和飞溅等。
5. 焊缝表面进行100%PT检测，按NB/T47013.5-2015，I级合格。

5-2-7	YC2024-002-02	销子 $\phi 25$	1	S30408	2.8
5-2-6	YC2024-002-02	管IV $\phi 108 \times 10$ L=321	1	S30408	7.8
5-2-5	YC2024-002-04	管III $\phi 133 \times 10$ L=310	1	S30408	9.5
5-2-4	按本图	锥管II $\delta=10$	1	S30408	9.2
					229
					10

其余 25/



技术要求:

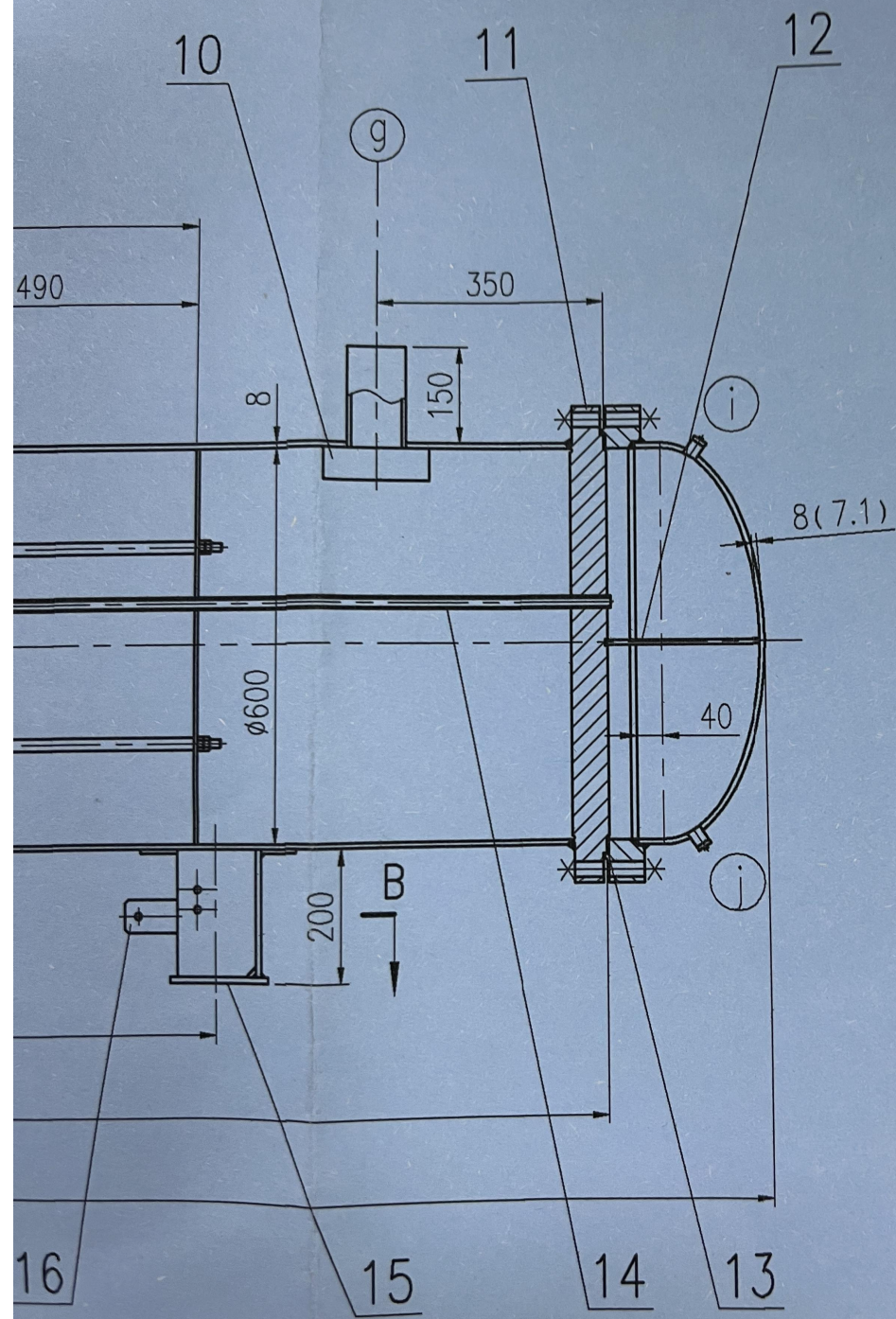
1. 所用Q345R板材, 应符合GB/T 713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的规定, 供货状态: 正火;
2. 板材应按照NB/T 47013.3-2015《承压设备无损检测》进行UT检测, II级合格;
3. 堆焊层表面应平整, 堆焊层厚度均匀, 过渡层 $\geq 3\text{mm}$, 耐蚀层 $\geq 3\text{mm}$, 加工后尺寸 7mm ;
4. 过渡层焊条采用E309-16, 耐蚀层焊条采用E308-16;
5. 过渡层堆焊完毕后, 按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》进行100%渗透检测, I级合格;
6. 过渡层堆焊完毕后, 进行焊后消应力热处理后, 再进行耐蚀层堆焊。
7. 然后按图加工法兰盖密封面, 对加工后的耐蚀层表面, 按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》进行100%渗透检测, I级合格;
8. 机械加工表面的线性尺寸的极限偏差按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》中的m级规定。

日期

签字

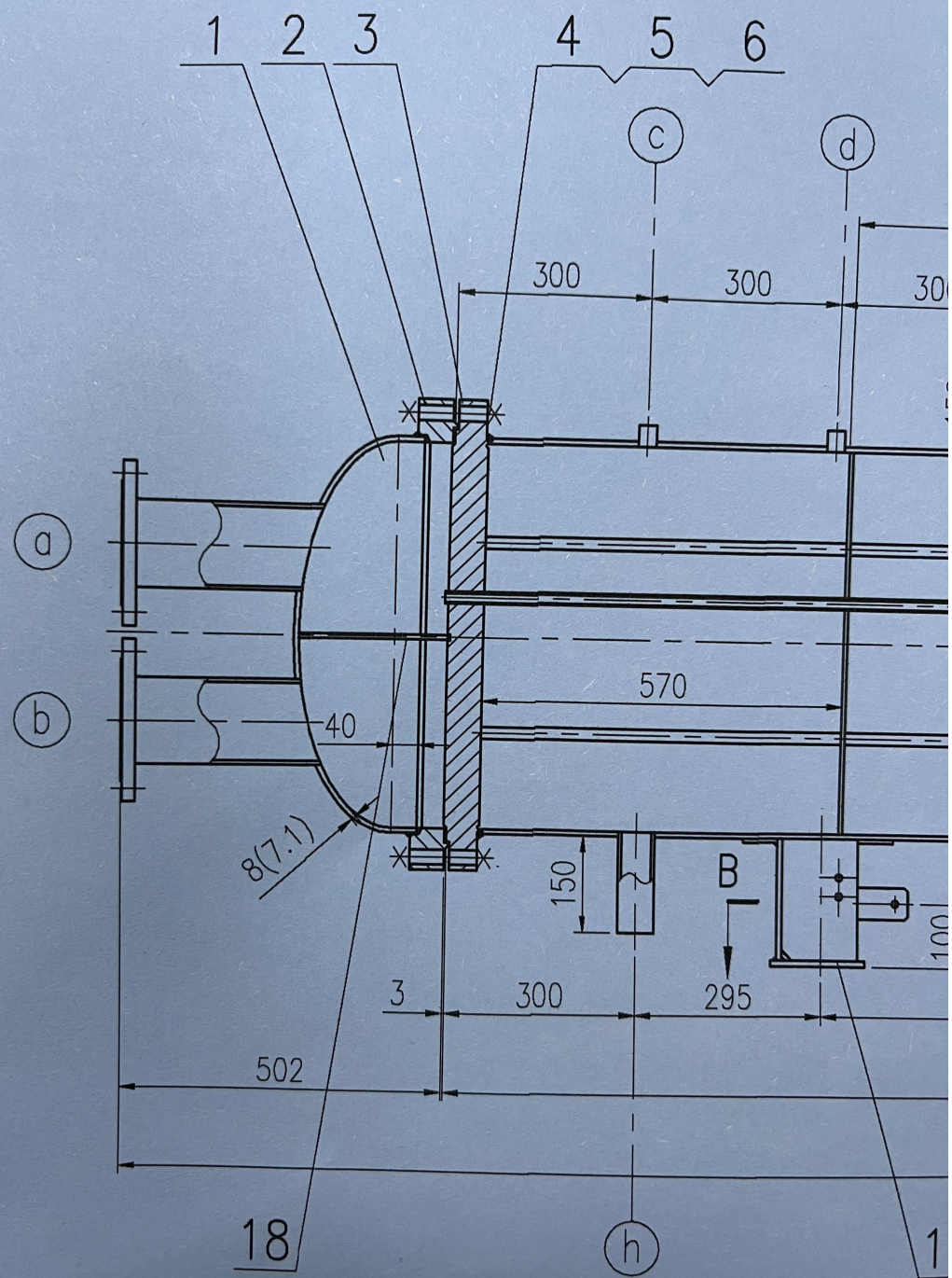
专业

M1~2-4	法兰盖 DN450	Q345R+堆焊S30408	283 12.4	1:4	SCR-18-1	SCR-18-1
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.

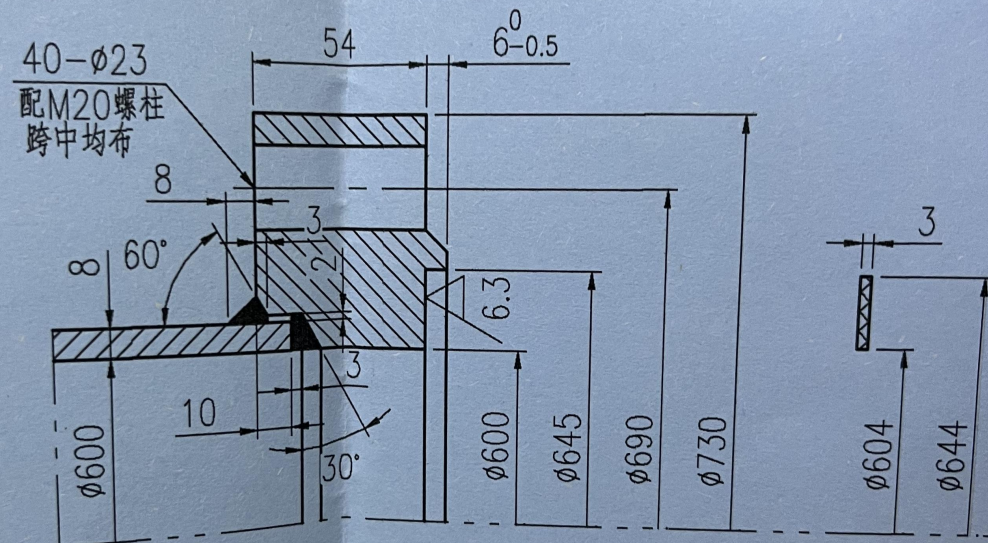


27

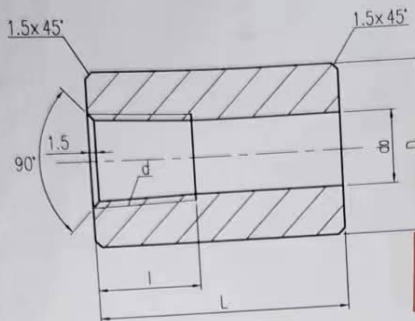
靠左管板第一块折



不按比例



不按比例



受控文件

公称直径d	尺寸/mm			
	D	d ₀	l	L
Rc3/8	36	13.8	18	40
Rc1/2	40	17.1	23	40
Rc3/4	45	22.5	25	40

技术要求:

- 1、螺纹应符合GB/T7306.2-2000的规定。
- 2、机械加工面未注尺寸的公差等级按GB/T 1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》中的m级精度。
- 3、管嘴端面与螺纹中心线应垂直,其偏差不得大于30'。

c, d, i, j	接管螺纹	20	/	/	SCR-16-2	SCR-16-0
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.



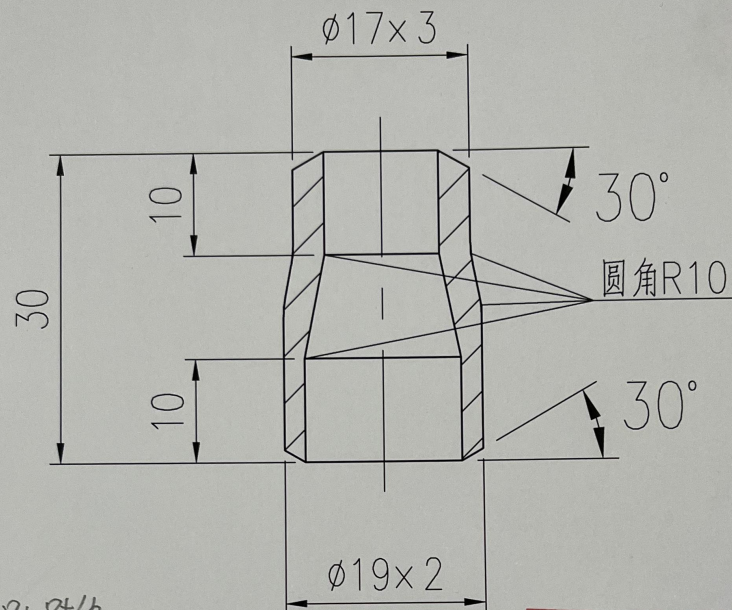
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.

设计 DESIGN	苏杰	2024.3.28
校对 CHECK	许大宇	2024.3.28
标准化审查 S.T.D	宋希强	2024.3.28
审核 REVIEW	徐远	2024.3.28
批准 RATIFY		

卧式冷凝器A/B
零件图

项目名称 ENTRY NAME	贵州开阳化工有限公司 50万/年合成氨项目
设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
比例 SCALE	1:1
第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
图号 DWG NO.	SCR-16-2

版本REV. 0



8+8+16
=32件

30408 16件

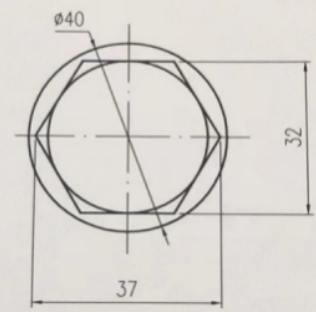
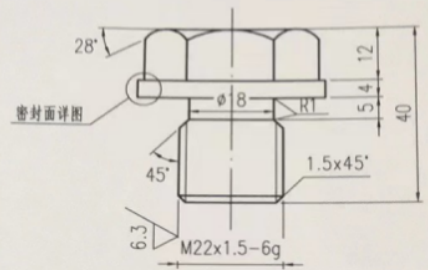
31008 16件

受控文件

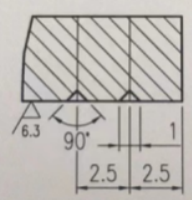
					江苏赛瑞科技工程有限公司		
					CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.		
					S31008		变径 $\phi 19 \times 2 / \phi 17 \times 3$
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	余深培	2024.03.25	TECH REVIEW 工艺		0.1	2:1	0
CHECK 校对	陈玲	2024.03.25	APPROVE 批准		350.140-8-12		
REVIEW 审核	韦光敏	2024.03.25					
					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.

其余 25/



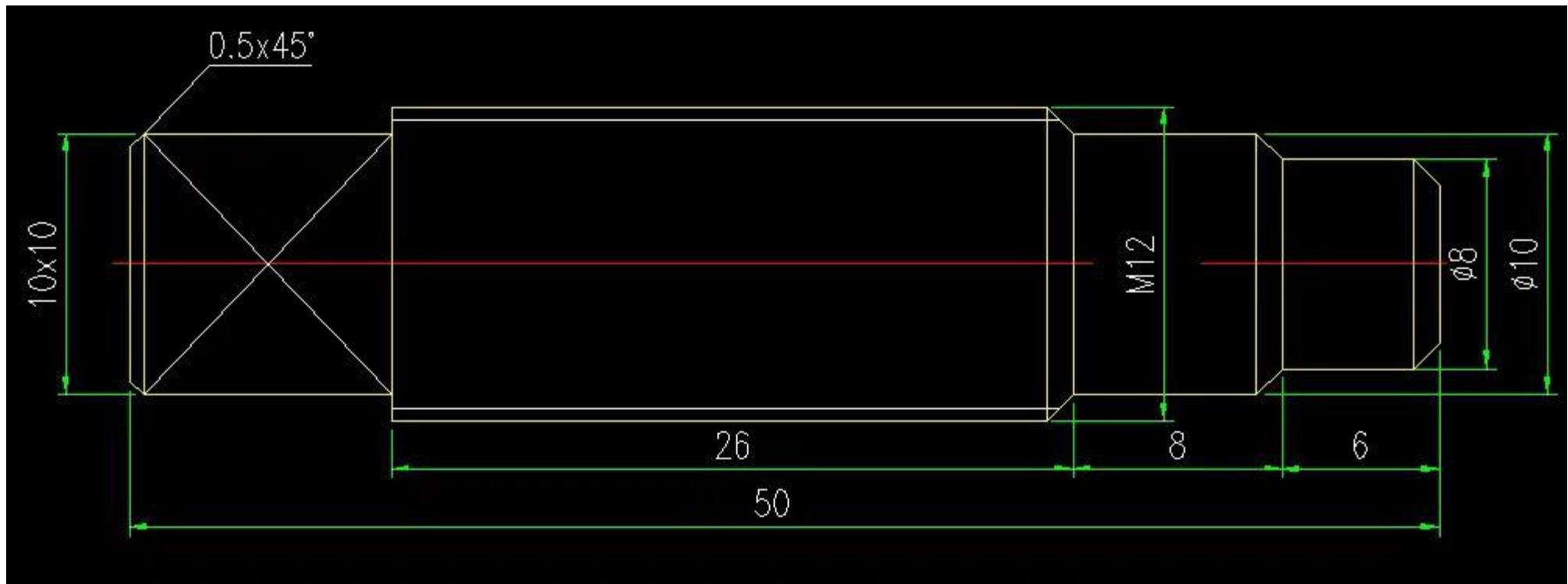
密封面详图
4:1

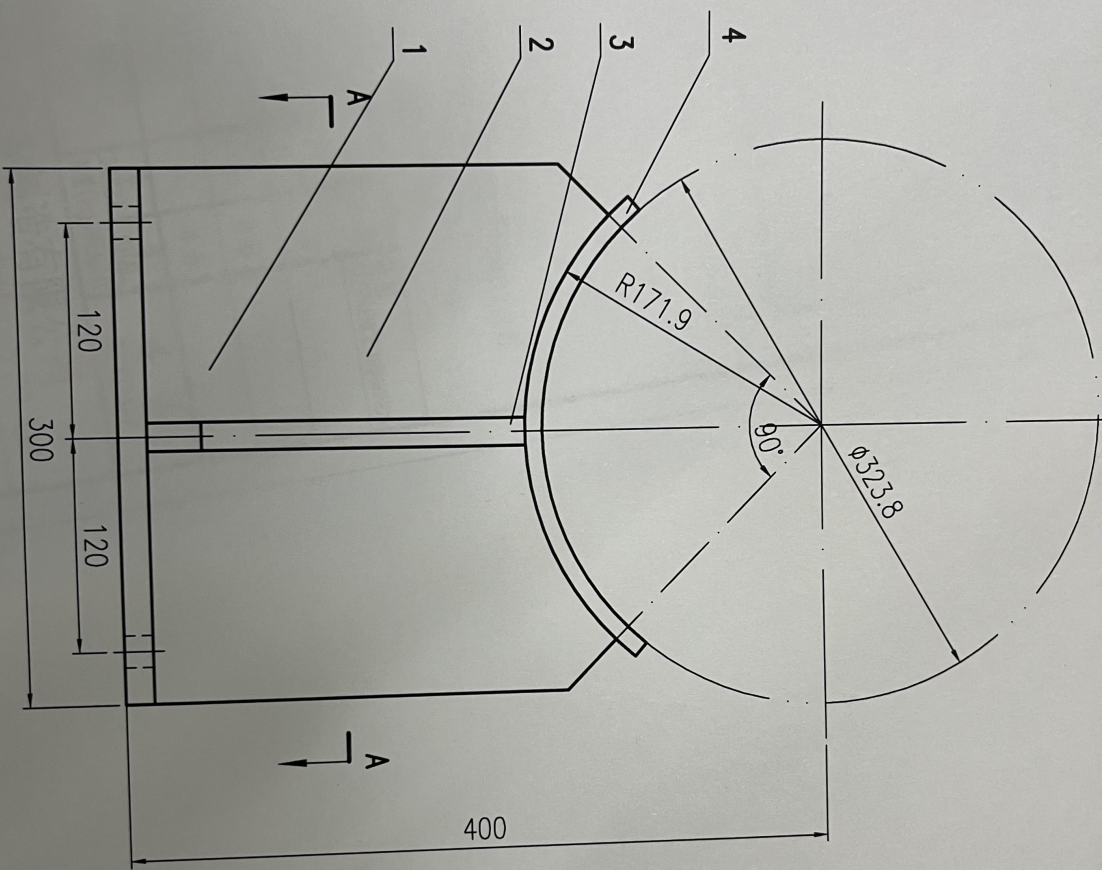


受控文件

				江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
				SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
				SA-193 Gr.B7		六角头螺塞 M22x1.5
TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
黄杰	2024.2.1	陶清	2024.2.1	0.2	1:1	36SCG-1-1-1
洪大宇	2024.2.1	严伟明	2024.2.1			
赵院长	2024.2.1			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

本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。凡与本产品相关的技术文件,其知识产权归江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得复制或扩散至第三方。凡与本产品相关的技术文件,其知识产权归江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得复制或扩散至第三方。

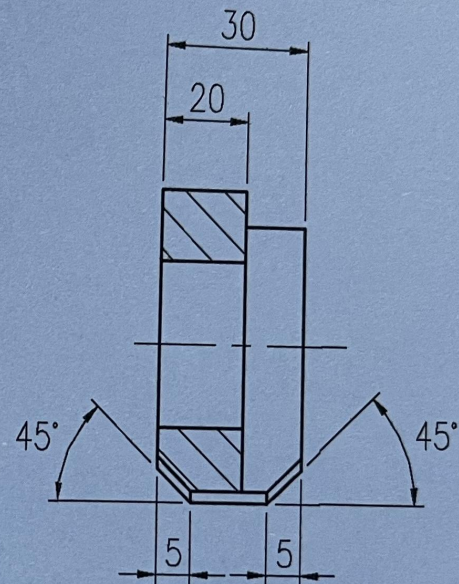
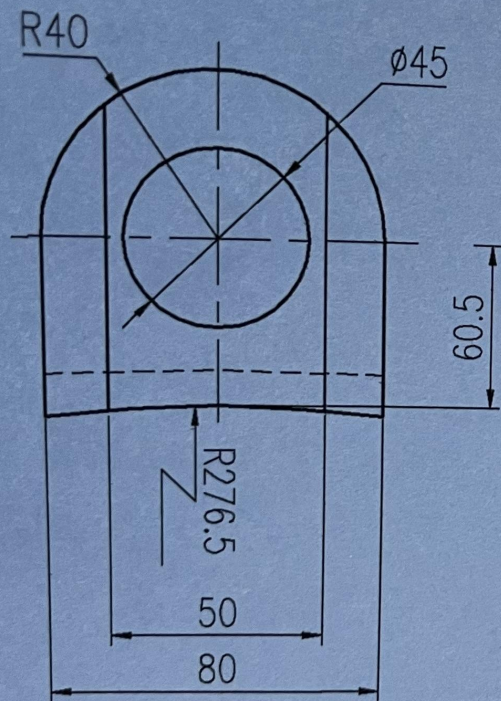




16 212

件3详图
Part 3 detail drawing

其余 $\frac{25}{\nabla}$



11-19	防松支耳	Q235B	1.5	/	SCR-27-07	SCR-27-03
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.