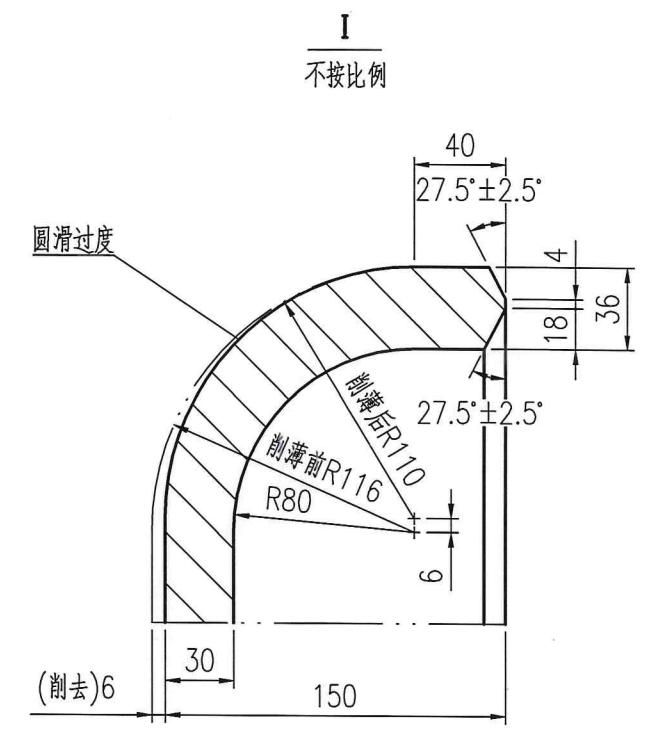
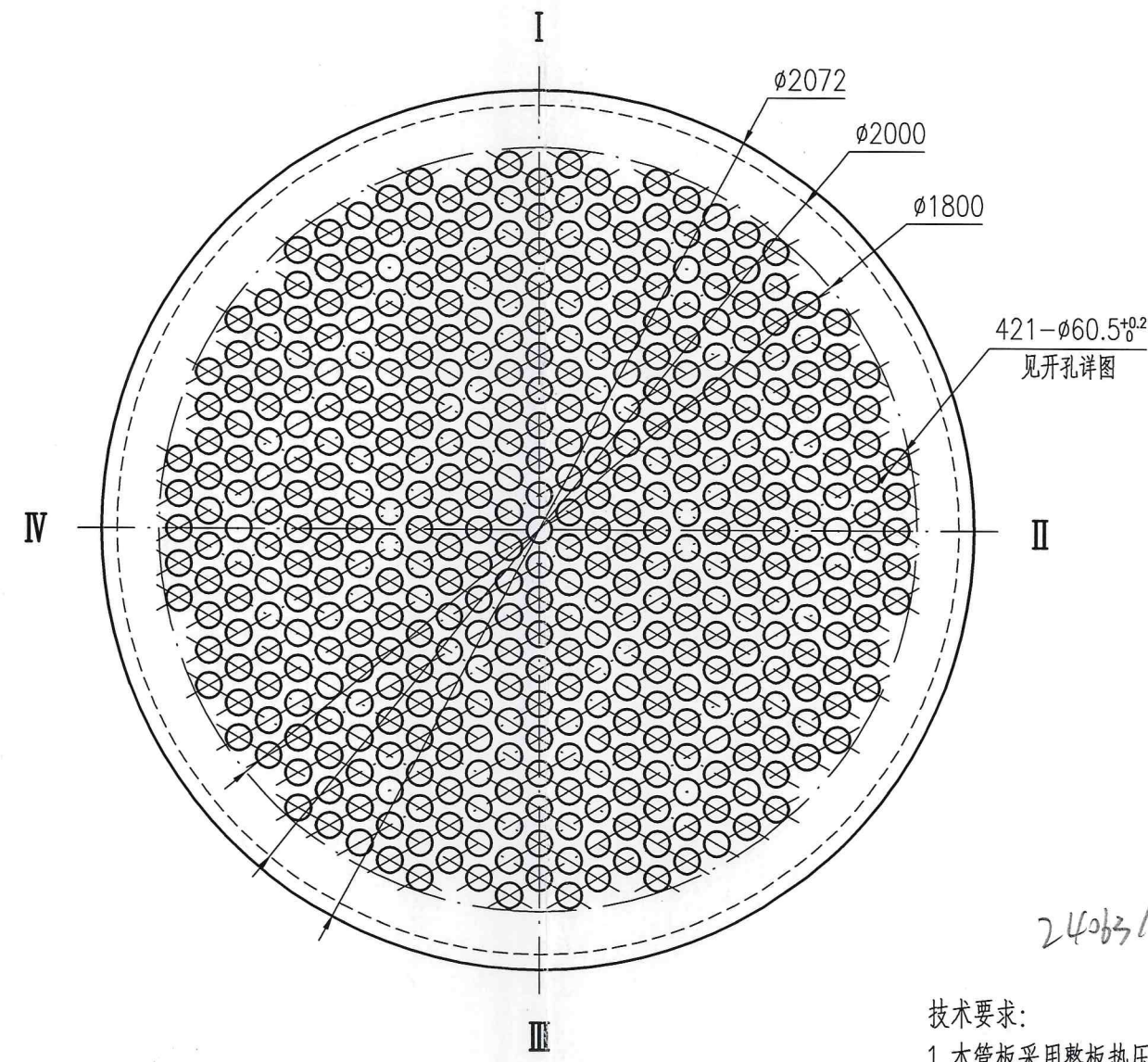
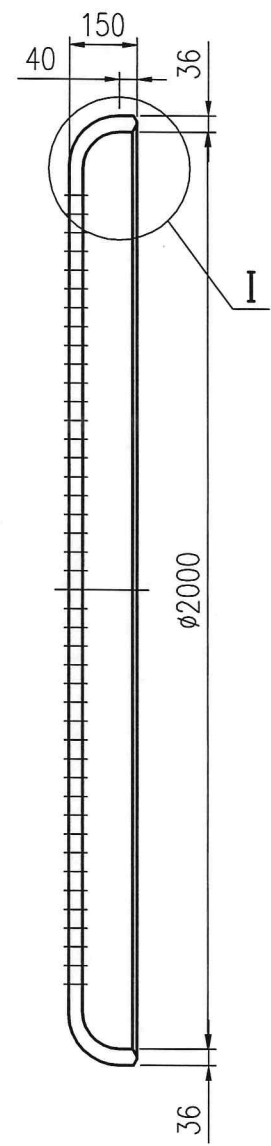
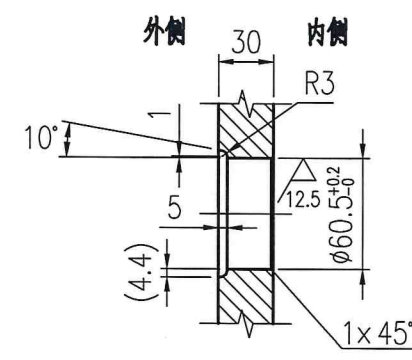




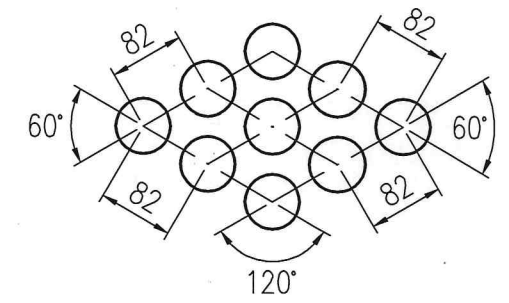
开孔详图

1:4



开孔排列示意图

1:8



技术要求:

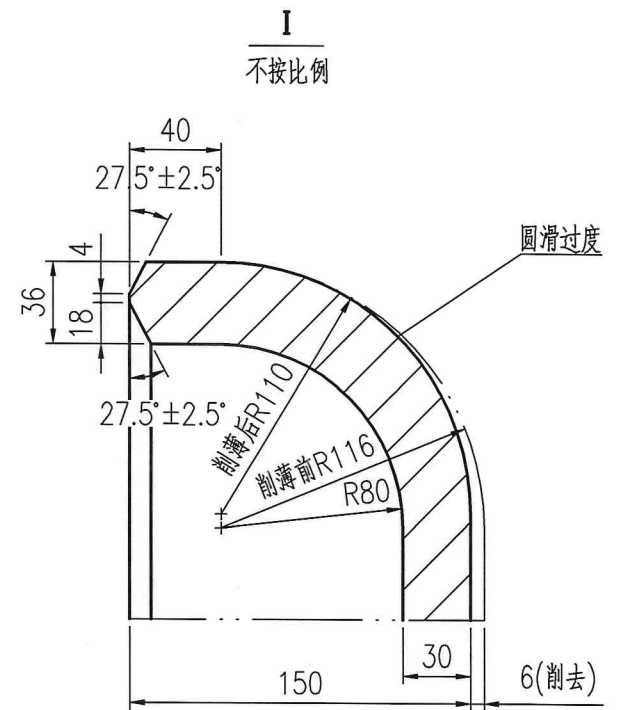
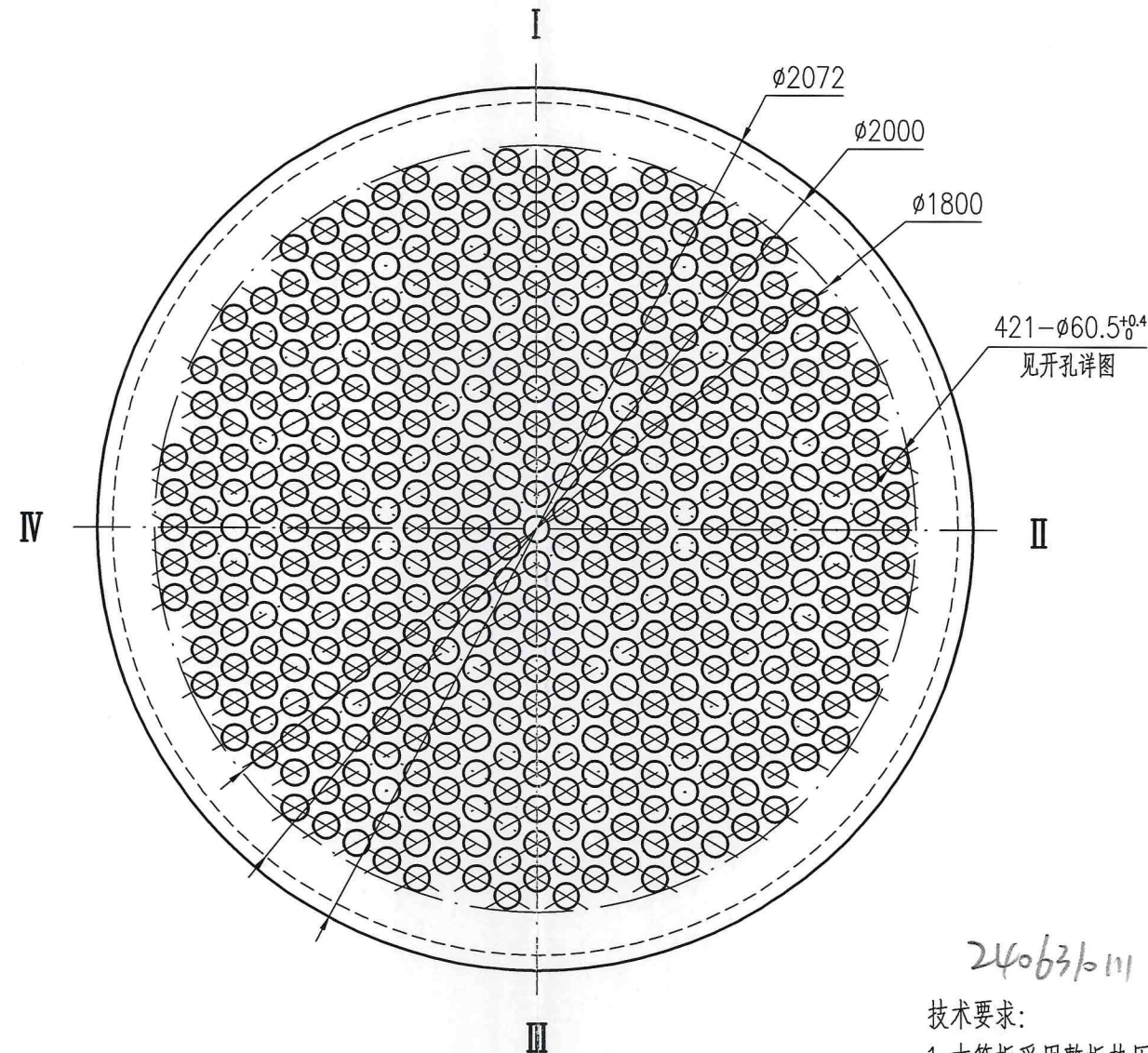
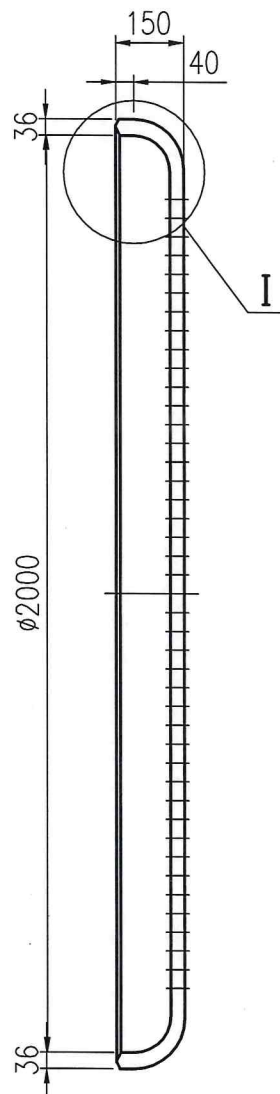
- 1.本管板采用整板热压成型,不允许拼接.
- 2.削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm,内径偏差为±5mm,管板平面度不大于10mm.
- 3.管孔划线偏差不得大于1.50mm, 钻 孔之前应经过签名验收手续, 管板应配钻
- 4.未详尽处可参照GB/T16508.4-2022《 锅壳锅炉 第4部分: 制造、检验与验收》进行.
- 5 下料理论手重: 1553.5Kg.

24063/0111

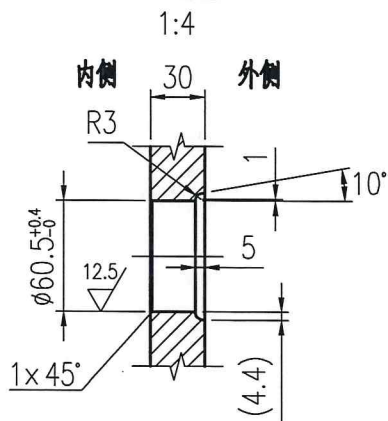
受控文件

|              |                 |                   |                   |            |                                             |                   |               |
|--------------|-----------------|-------------------|-------------------|------------|---------------------------------------------|-------------------|---------------|
|              |                 |                   |                   |            | 江苏索普赛瑞装备制造有限公司                              |                   |               |
|              |                 |                   |                   |            | SOP0 CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd. |                   |               |
|              |                 |                   |                   |            | Q345R/GB/T713                               |                   | 前管板 t=36      |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 | SIGN<br>签名        | DATE<br>日期 | WEIGHT(kg)<br>重量                            | SCALE<br>比例       |               |
| DESIGN<br>设计 | 李学亮             | 2025.2.3          | TECH REVIEW<br>工艺 | 2025.2.3   | 1120                                        | 1:16              | 11SCG2501-2-2 |
| CHECK<br>校对  | 黄杰              | 2025.2.3          | APPROVE<br>批准     | 2025.2.3   |                                             |                   |               |
| REVIEW<br>审核 | 许大宇             | 2025.2.3          |                   |            | TOTAL-PAGES<br>共 1 张                        | No.-PAGE<br>第 1 张 |               |

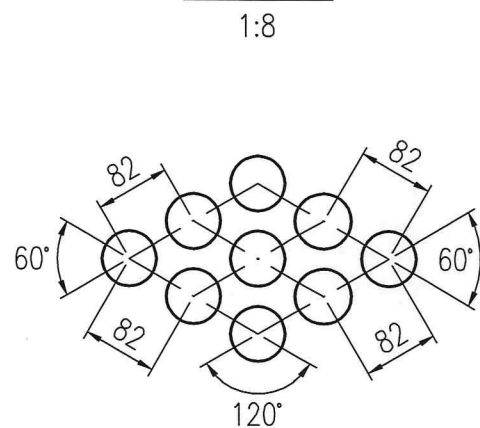
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。  
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOP0 CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOP0 CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



开孔详图



开孔排列示意图



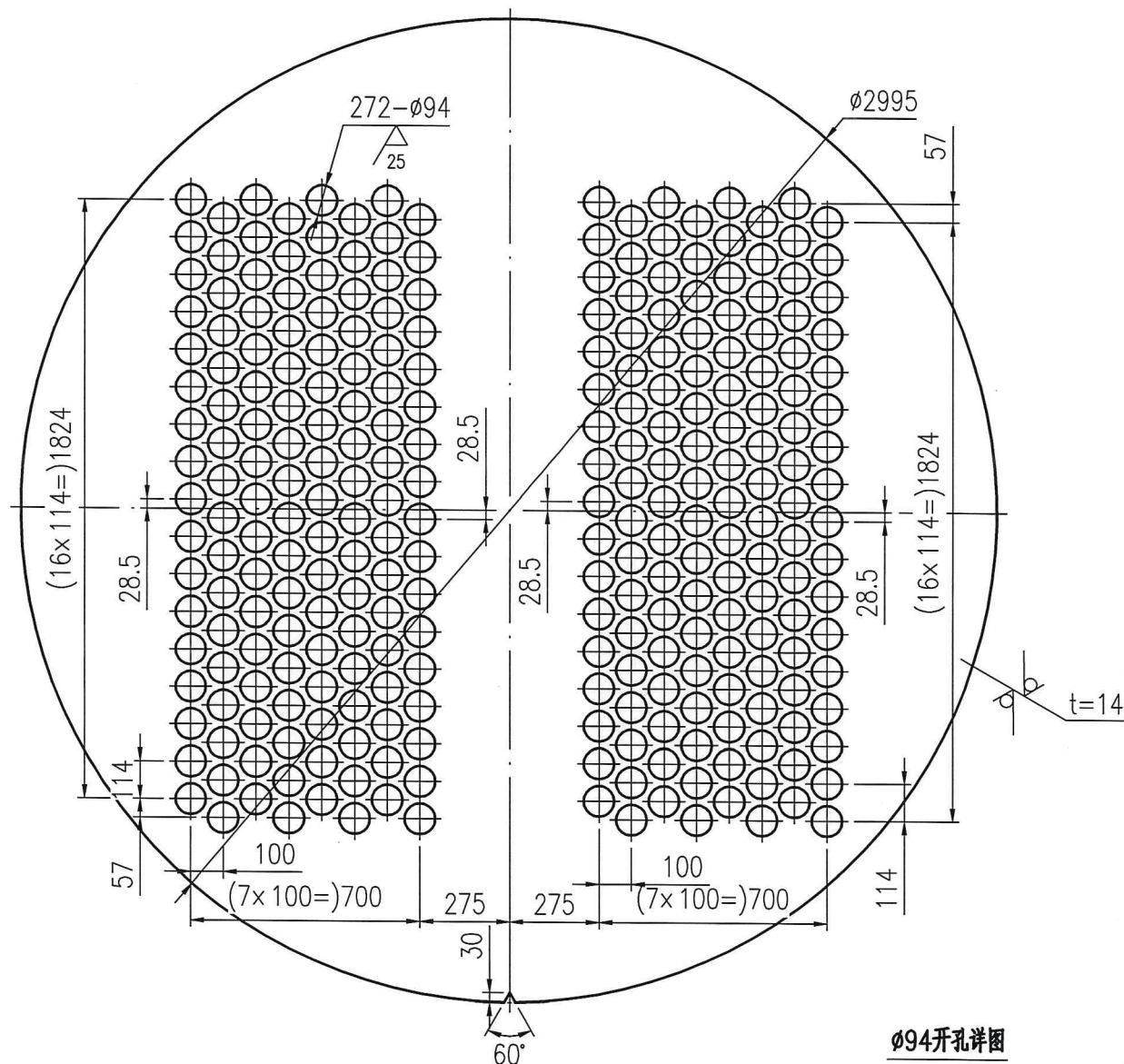
技术要求:

1. 本管板采用整板热压成型, 不允许拼接.
2. 削薄前管板同一截面内径差值不大于1.5mm, 内径偏差为±5mm, 管板平面度不大于10mm.
3. 管孔划线偏差不得大于1.50mm, 钻 孔之前应经过签名验收手续, 管板应配钻
4. 未详尽处可参照GB/T16508.4-2022《锅壳锅炉 第4部分: 制造、检验与验收》进行.
5. 下料理论重量: 1553.5Kg.

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/GB/T713                               |                   |            |
|              |                 |                   |            |            | 后管板 t=36                                    |                   |            |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 | SIGN<br>签名 | DATE<br>日期 | WEIGHT(kg)<br>重量                            | SCALE<br>比例       | REV.<br>版次 |
| DESIGN<br>设计 | 李学亮             | 2025.2.3          | 工艺         | 2025.2.3   | 1120                                        | 1:16              | 0          |
| CHECK<br>校对  | 黄杰              | 2025.2.3          | 批准         | 2025.2.3   | 11SCG2501-2-10                              |                   |            |
| REVIEW<br>审核 | 许大宇             | 2025.2.3          |            |            |                                             |                   |            |
|              |                 |                   |            |            | TOTAL-PAGES<br>共 1 张                        | No.-PAGE<br>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.

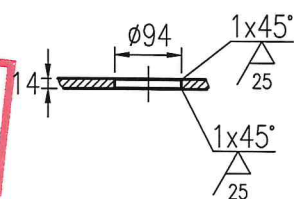


Ø94开孔详图  
1:10

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 钻孔时, 两侧花板与中间花板、前封头配钻。
3. 花板去孔前理论重782.5kg。

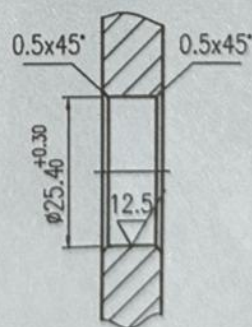
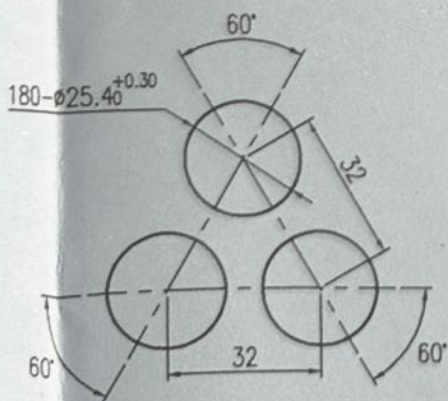
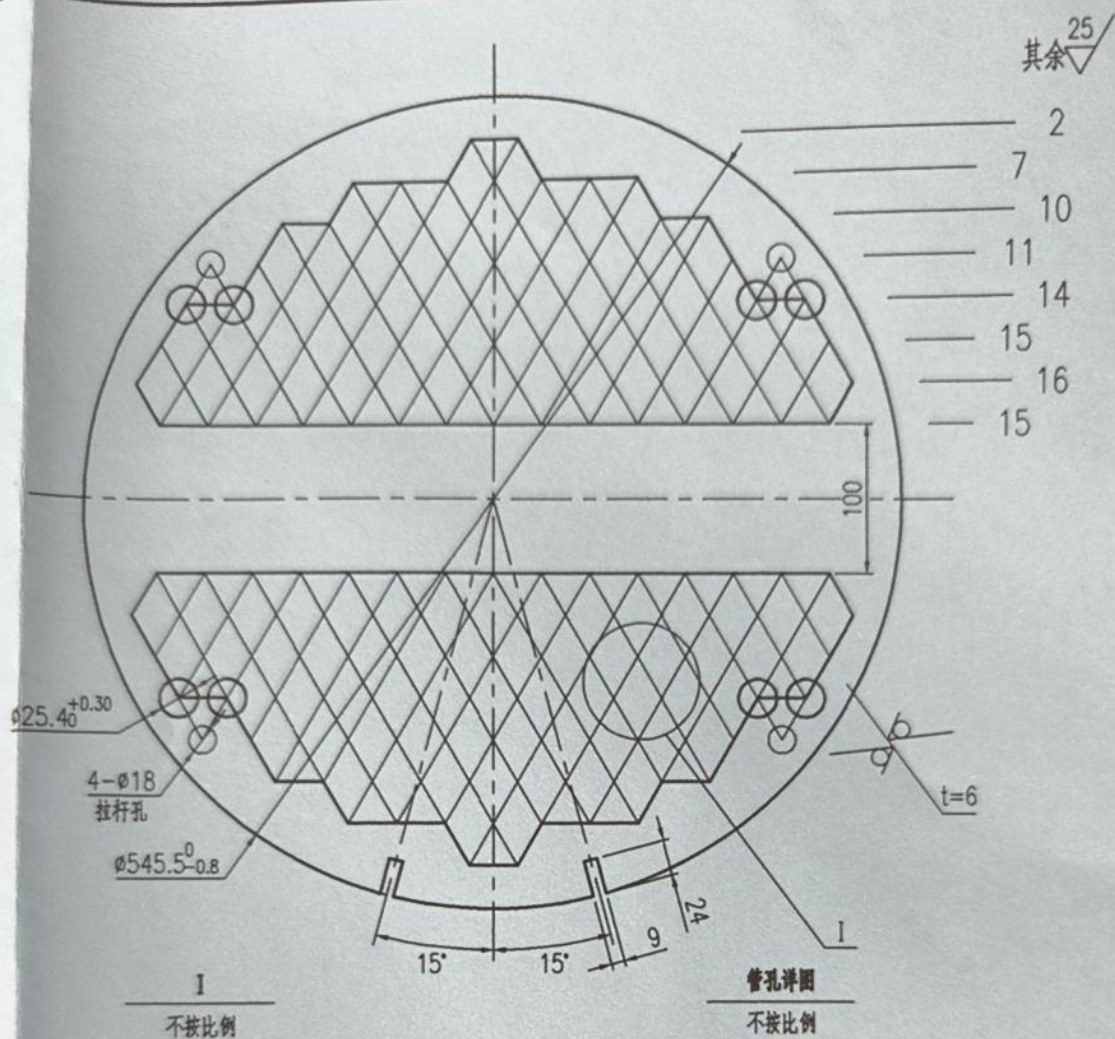
受控文件



|              |                 |                   |               |            |                                             |                 |            |
|--------------|-----------------|-------------------|---------------|------------|---------------------------------------------|-----------------|------------|
|              |                 |                   |               |            | 江苏索普赛瑞装备制造有限公司                              |                 |            |
|              |                 |                   |               |            | SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd. |                 |            |
|              |                 |                   |               |            | S30408                                      |                 | 中间花板       |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 | SIGN<br>签名    | DATE<br>日期 | WEIGHT(kg)<br>重量                            | SCALE<br>比例     | REV.<br>版次 |
| DESIGN<br>设计 | 李学亮             | 2025.2.3          | 工艺            | 2025.2.3   | 572.6                                       | 1:20            | 0          |
| CHECK<br>校对  | 黄杰              | 2025.2.3          | APPROVE<br>批准 | 2025.2.3   | 14SCG2501-2-1-1-5                           |                 |            |
| REVIEW<br>审核 | 许大宇             | 2025.2.3          |               |            |                                             |                 |            |
|              |                 |                   |               |            | TOTAL-PAGES<br>共 张                          | No.-PAGE<br>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.



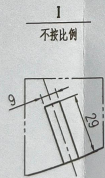
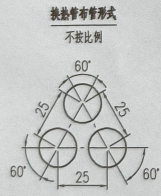
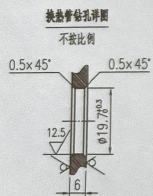
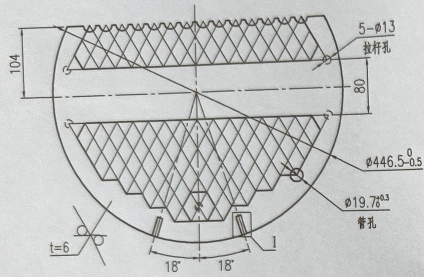


技术要求:

1. 折流板(支持板)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. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

|                |                   |                |                  |             |                     |                       |
|----------------|-------------------|----------------|------------------|-------------|---------------------|-----------------------|
| 7-5            | 支持板 $t=6$         | S30408         | 6.8              | 1:4         | SCR-49-2            | SCR-49-1              |
| 件号<br>PART NO. | 名称<br>DESCRIPTION | 材料<br>MATERIAL | 重量(kg)<br>WEIGHT | 比例<br>SCALE | 所在图号<br>DRAWING NO. | 装配图号<br>ASS. DWG. NO. |

其余 25/

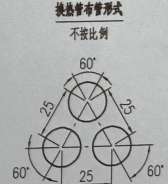
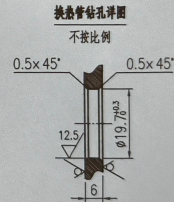
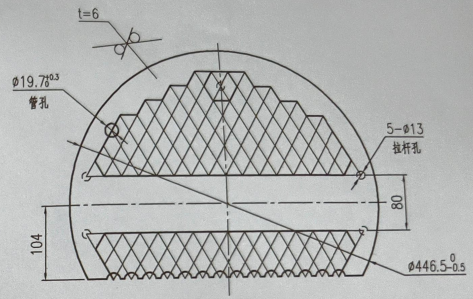


- 技术要求:
1. 折流板应平整, 其平面度允差为: 3mm.
  2. 相邻两孔的中心距离偏差为  $\pm 0.3\text{mm}$ , 允许有 4% 相邻两孔中心距离偏差为  $\pm 0.5\text{mm}$ , 任意两管孔中心距离偏差为  $\pm 1\text{mm}$ .
  3. 钻孔后应清除去管孔周围毛刺, 外圆两侧的尖角应倒钝。

243282  
994

|          |             |          |        |       |             |               |
|----------|-------------|----------|--------|-------|-------------|---------------|
| 11-4     | 折流板 I t=6   | S30408   | 3.17   | /     | SCR-48-2    | SCR-48-1      |
| 件号       | 名称          | 材料       | 重量     | 比例    | 所在图号        | 装配图号          |
| PART NO. | DESCRIPTION | MATERIAL | WEIGHT | SCALE | DRAWING NO. | ASS. DWG. NO. |

其余 25/

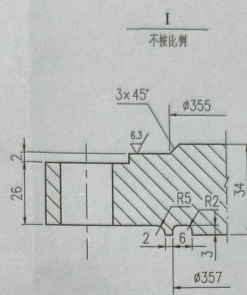
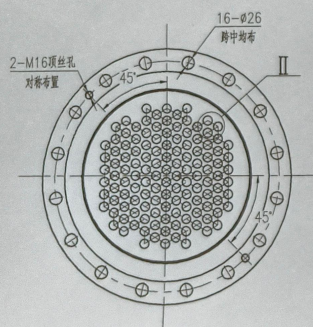
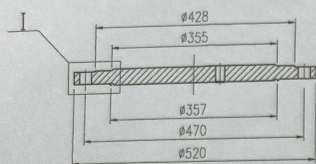


- 技术要求:
1. 折流板应平整, 其平面度允差为: 3mm.
  2. 相邻两孔的中心距离偏差为  $\pm 0.3\text{mm}$ , 允许有 4% 相邻两孔中心距离偏差为  $\pm 0.5\text{mm}$ , 任意两管孔中心距离偏差为  $\pm 1\text{mm}$ .
  3. 钻孔后应清除去管孔周围毛刺, 外圆两侧的尖角应倒钝。

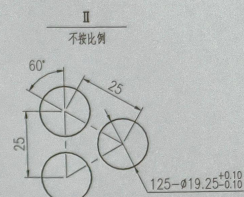
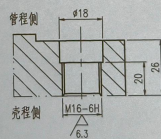
243282  
994

|          |             |          |        |       |             |               |
|----------|-------------|----------|--------|-------|-------------|---------------|
| 11-5     | 折流板 II t=6  | S30408   | 3.17   | /     | SCR-48-2    | SCR-48-1      |
| 件号       | 名称          | 材料       | 重量     | 比例    | 所在图号        | 装配图号          |
| PART NO. | DESCRIPTION | MATERIAL | WEIGHT | SCALE | DRAWING NO. | ASS. DWG. NO. |

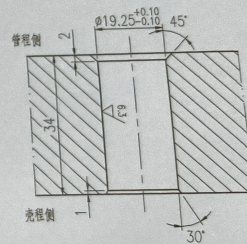




顶丝孔详图  
不按比例

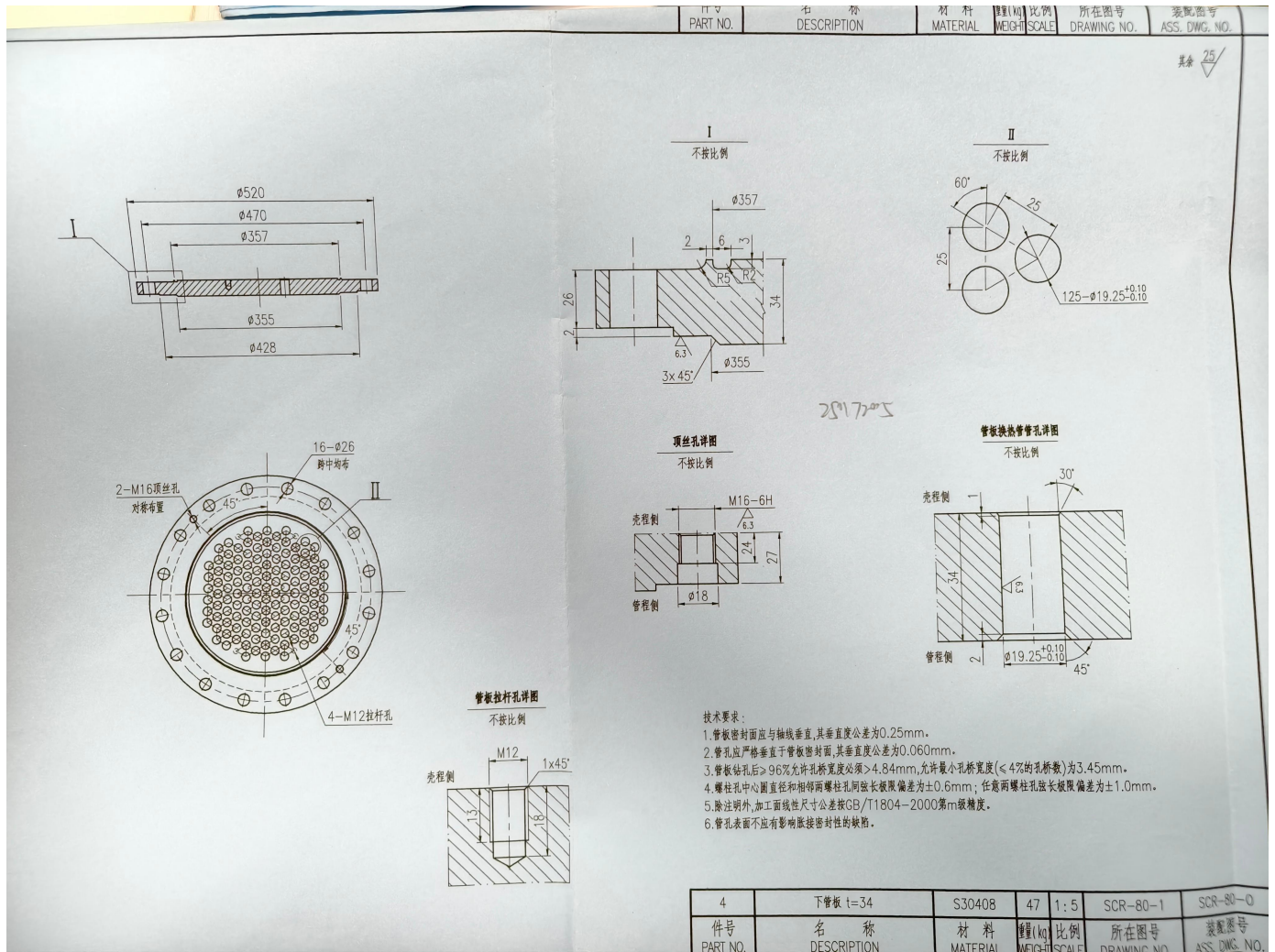


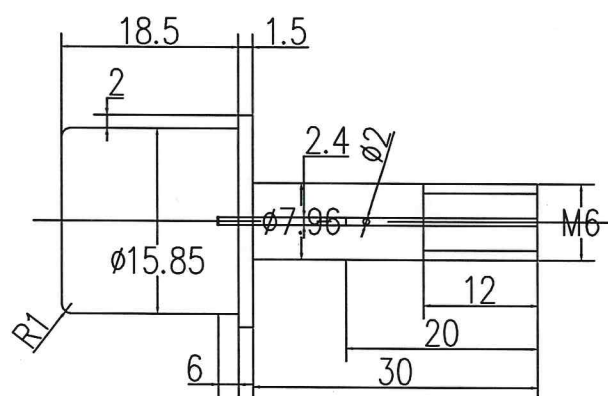
管板法兰管孔详图  
不按比例



技术要求:

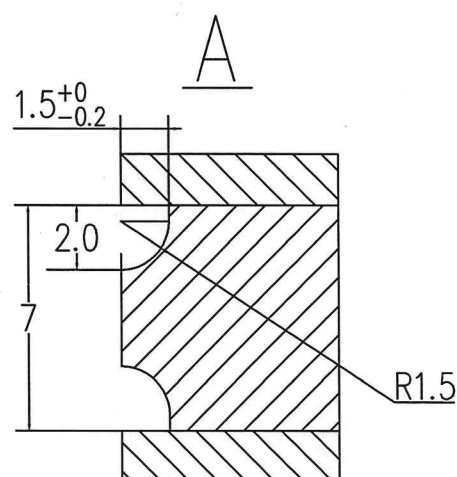
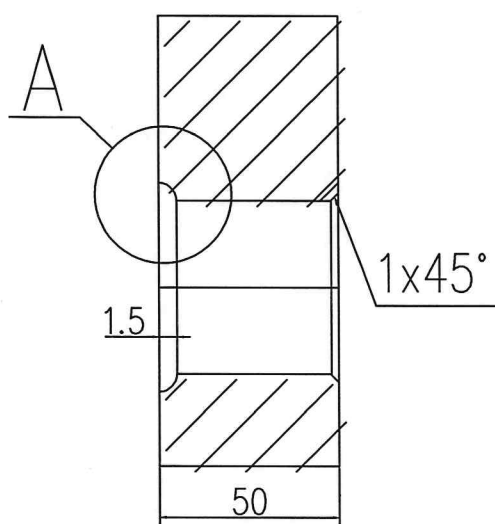
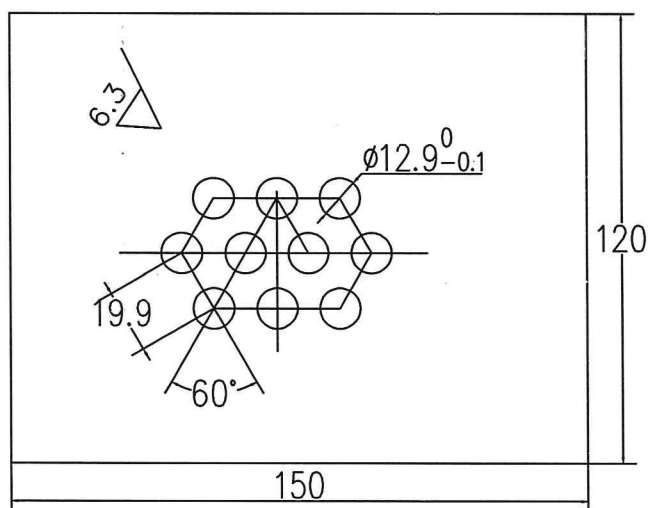
1. 管板密封面应与轴线垂直,其垂直度公差为0.25mm。
2. 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度公差为0.060mm。
3. 管板钻孔后≥96%允许孔桥宽度必须>4.84mm,允许最小孔桥宽度(≤4%的孔桥数)为3.45mm。
4. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔圆弧长极限偏差为±0.6mm;任意两螺栓孔圆弧长极限偏差为±1.0mm。
5. 除注明外,加工面线性尺寸公差按GB/T1804-2000第m级精度。
6. 管孔表面不应有影响胀接密封性的缺陷。





铜棒:  $\phi 9.5$  配合管子  $\phi 12.7 \times 1.6$

|              |                 |                   |  |            |                |                    |                 |            |                    |  |  |
|--------------|-----------------|-------------------|--|------------|----------------|--------------------|-----------------|------------|--------------------|--|--|
|              |                 |                   |  |            | 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 |                    |                 |            |                    |  |  |
|              |                 |                   |  |            |                |                    |                 |            |                    |  |  |
|              |                 |                   |  |            |                |                    |                 |            |                    |  |  |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 |  | SIGN<br>签名 | DATE<br>日期     | 铜棒加工定位铜头           |                 |            | 附件加工图<br><br>ø14x2 |  |  |
| DESIGN<br>设计 |                 | TECH REVIEW<br>工艺 |  |            |                | WEIGHT(kg)<br>重量   | SCALE<br>比例     | REV.<br>版次 |                    |  |  |
| CHECK<br>校对  |                 | CODE REVIEW<br>标准 |  |            |                | 1.1                | 1:1.5           | 0          | 各10件               |  |  |
| REVIEW<br>审核 |                 | APPROVE<br>批准     |  |            |                | TOTAL-PAGES<br>共 张 | No.-PAGE<br>第 张 |            |                    |  |  |
|              |                 |                   |  |            |                |                    |                 |            |                    |  |  |



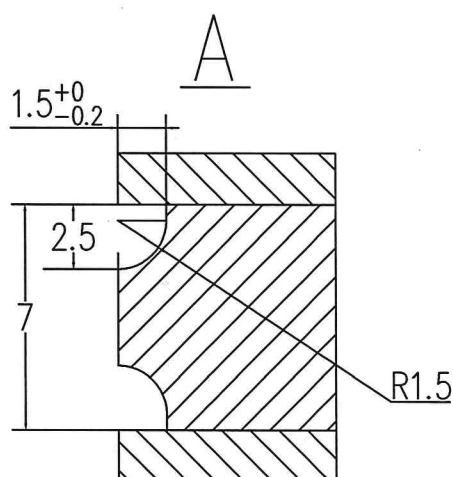
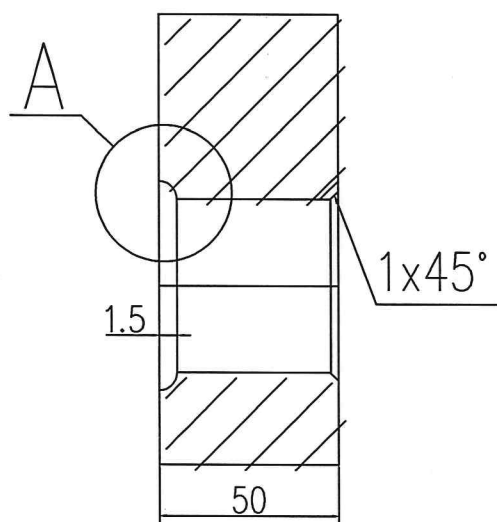
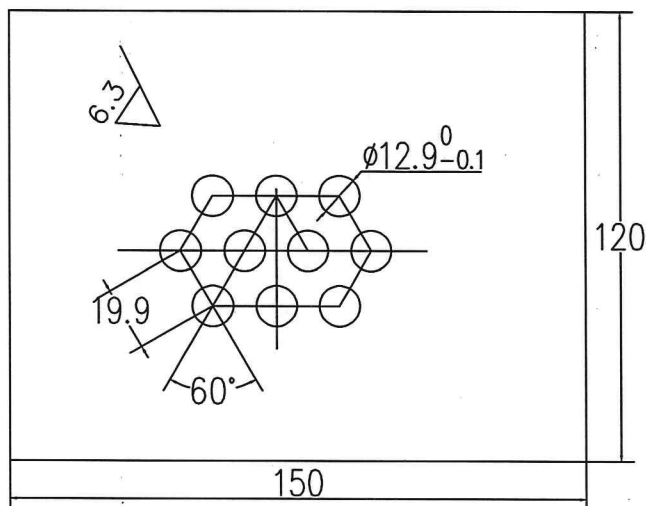
1: 必须严格按图进行加工, 坡口角度, 深度, 宽度

2: 管孔坡口尺寸有公差要求必须保证

3: 管板四周铣平

酸冷器

|              |                 |                   |            |                      |                   |            |                               |
|--------------|-----------------|-------------------|------------|----------------------|-------------------|------------|-------------------------------|
| 标记           | 30s             | 25s               | 面积         | 4mm <sup>2</sup>     | 江苏索普赛瑞装备制造有限公司    |            |                               |
|              |                 |                   | 体积         | 238mm <sup>3</sup>   |                   |            |                               |
|              |                 |                   | 送丝速度       | 238mm <sup>3</sup>   | S31603            |            |                               |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 | SIGN<br>签名 | DATE<br>日期           |                   |            |                               |
| DESIGN<br>设计 |                 | TECH REVIEW<br>工艺 |            | WEIGHT(kg)<br>重量     | SCALE<br>比例       | REV.<br>版次 | 附件加工图<br>150x120x50<br><br>2件 |
| CHECK<br>校对  |                 | CODE REVIEW<br>标准 |            | 1.1                  | 1:1.5             | 0          |                               |
| REVIEW<br>审核 |                 | APPROVE<br>批准     |            | TOTAL-PAGES<br>共 + 张 | No.-PAGE<br>第 + 张 |            |                               |



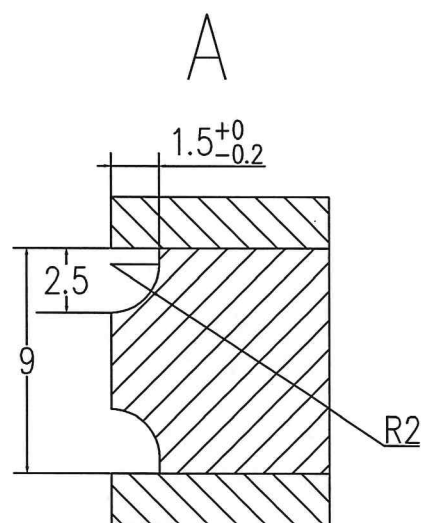
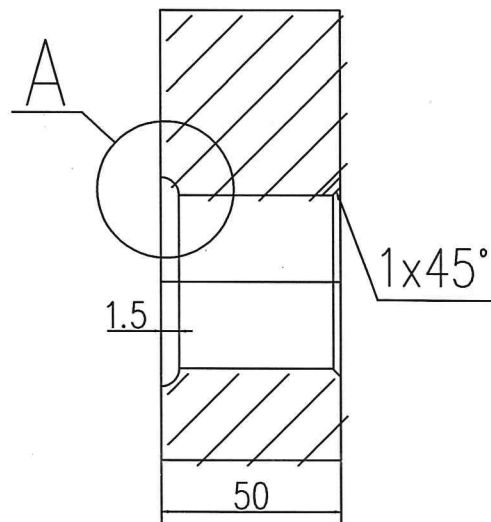
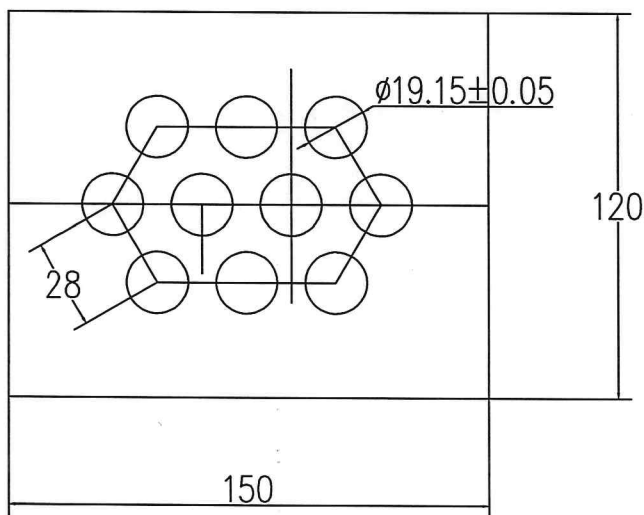
1: 必须严格按图进行加工, 坡口角度, 深度, 宽度

2: 管孔坡口尺寸有公差要求必须保证

3: 管段四周铣平

酸冷器

|              |                 |                   |            |                    |                      |                   |                     |
|--------------|-----------------|-------------------|------------|--------------------|----------------------|-------------------|---------------------|
| 标记           | 30s             | 25s               | 面积         | 4mm <sup>2</sup>   | 江苏索普赛瑞装备制造有限公司       |                   |                     |
|              |                 |                   | 体积         | 238mm <sup>3</sup> |                      |                   |                     |
|              |                 |                   | 送丝速度       | 238mm <sup>3</sup> |                      |                   |                     |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 | SIGN<br>签名 | DATE<br>日期         | S31603               |                   | 附件加工图<br>150x120x50 |
| DESIGN<br>设计 |                 | TECH REVIEW<br>工艺 |            |                    | WEIGHT(kg)<br>重量     | SCALE<br>比例       | REV.<br>版次          |
| CHECK<br>校对  |                 | CODE REVIEW<br>标准 |            |                    | 1.1                  | 1:1.5             | 0                   |
| REVIEW<br>审核 |                 | APPROVE<br>批准     |            |                    | TOTAL-PAGES<br>共 + 张 | No.-PAGE<br>第 + 张 | 6件                  |



- 1: 必须严格按图进行加工, 坡口角度, 深度, 宽度
- 2: 管孔尺寸有公差要求必须保证
- 3: 管板四周铣平

酸冷器

|              |                 |                   |            |                      |                   |            |                               |
|--------------|-----------------|-------------------|------------|----------------------|-------------------|------------|-------------------------------|
| 标记           | 30s             | 25s               | 面积         | 4mm <sup>2</sup>     | 江苏索普赛瑞装备制造有限公司    |            |                               |
|              |                 |                   | 体积         | 238mm <sup>3</sup>   |                   |            |                               |
|              |                 |                   | 送丝速度       | 238mm <sup>3</sup>   | S31603            |            |                               |
| MARK<br>标记   | TOTAL NO.<br>处数 | FILE NO.<br>更改文件号 | SIGN<br>签名 | DATE<br>日期           |                   |            |                               |
| DESIGN<br>设计 |                 | TECH REVIEW<br>工艺 |            | WEIGHT(kg)<br>重量     | SCALE<br>比例       | REV.<br>版次 | 附件加工图<br>150x120x50<br><br>6件 |
| CHECK<br>校对  |                 | CODE REVIEW<br>标准 |            | 1.1                  | 1:1.5             | 0          |                               |
| REVIEW<br>审核 |                 | APPROVE<br>批准     |            | TOTAL-PAGES<br>共 + 张 | No.-PAGE<br>第 + 张 |            |                               |