

技术要求:

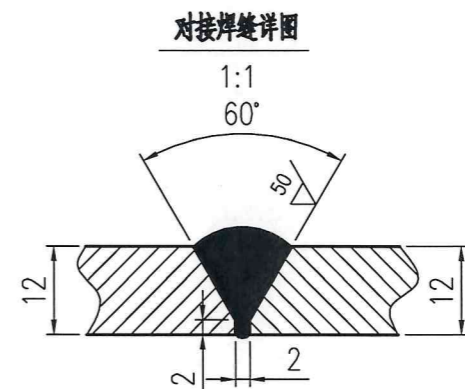
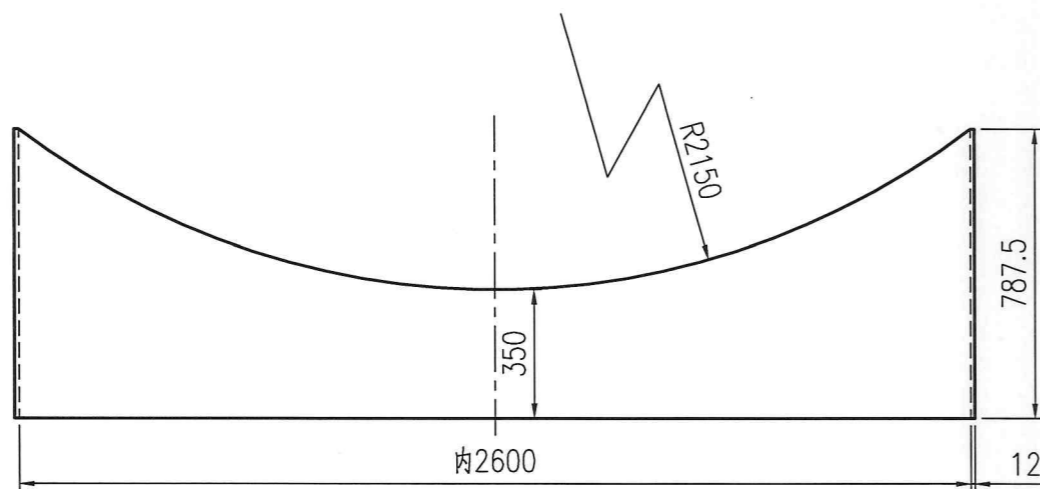
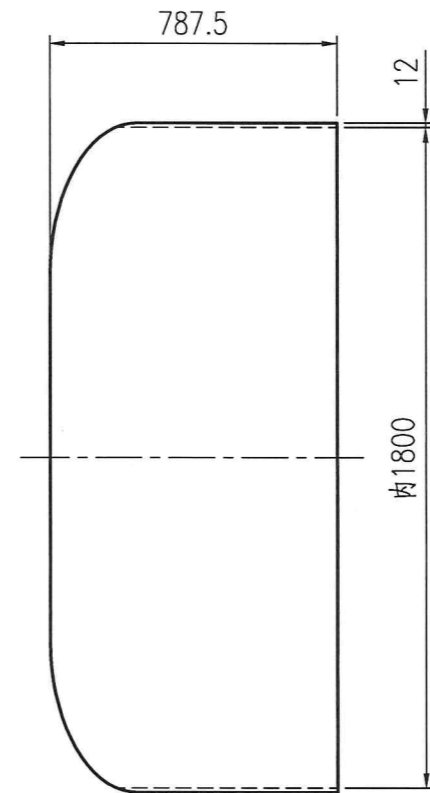
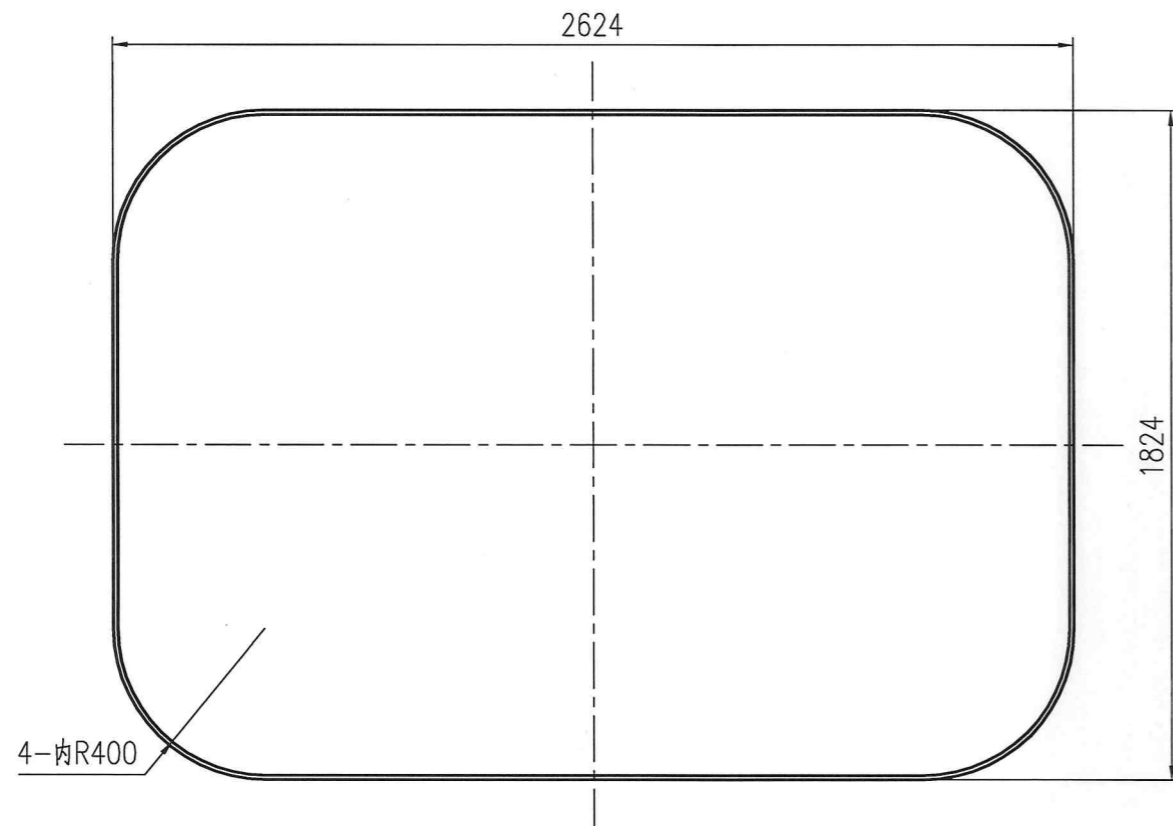
- 1、工厂可根据实际情况进行拼接。
- 2、安装焊接过程中可进行打磨修改，以便贴合下封头。

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		偏心圆台	
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	许大宇	2023.10.28	TECH REVIEW 工艺	张永平	2023.10.28	29.4	1:6	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.28	APPROVE 批准	刘纪斌	2023.10.28			
REVIEW 审核	张建	2023.10.28				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2308-1-3-4

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.

切割  $\frac{50}{\nabla}$  其余  $\nabla$



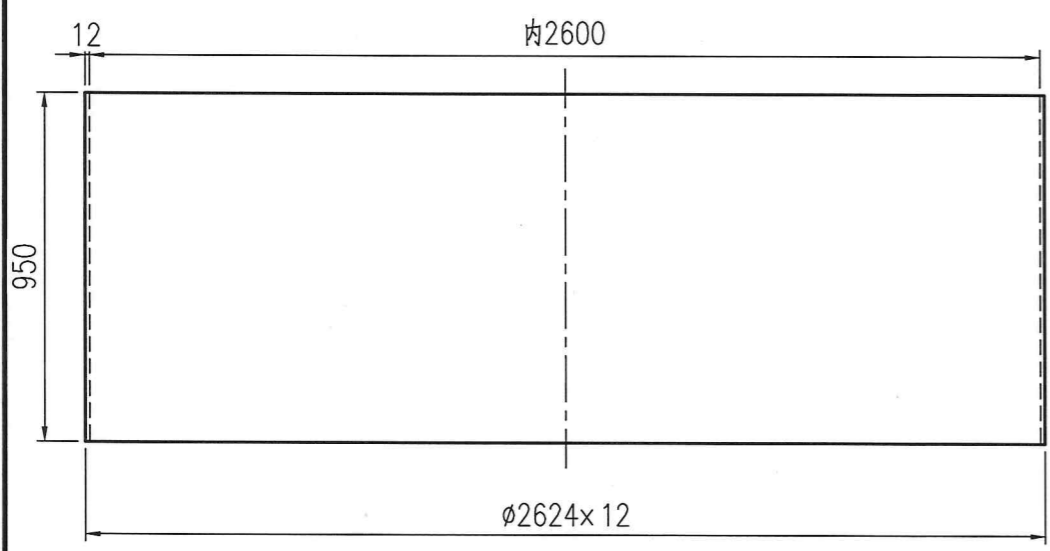
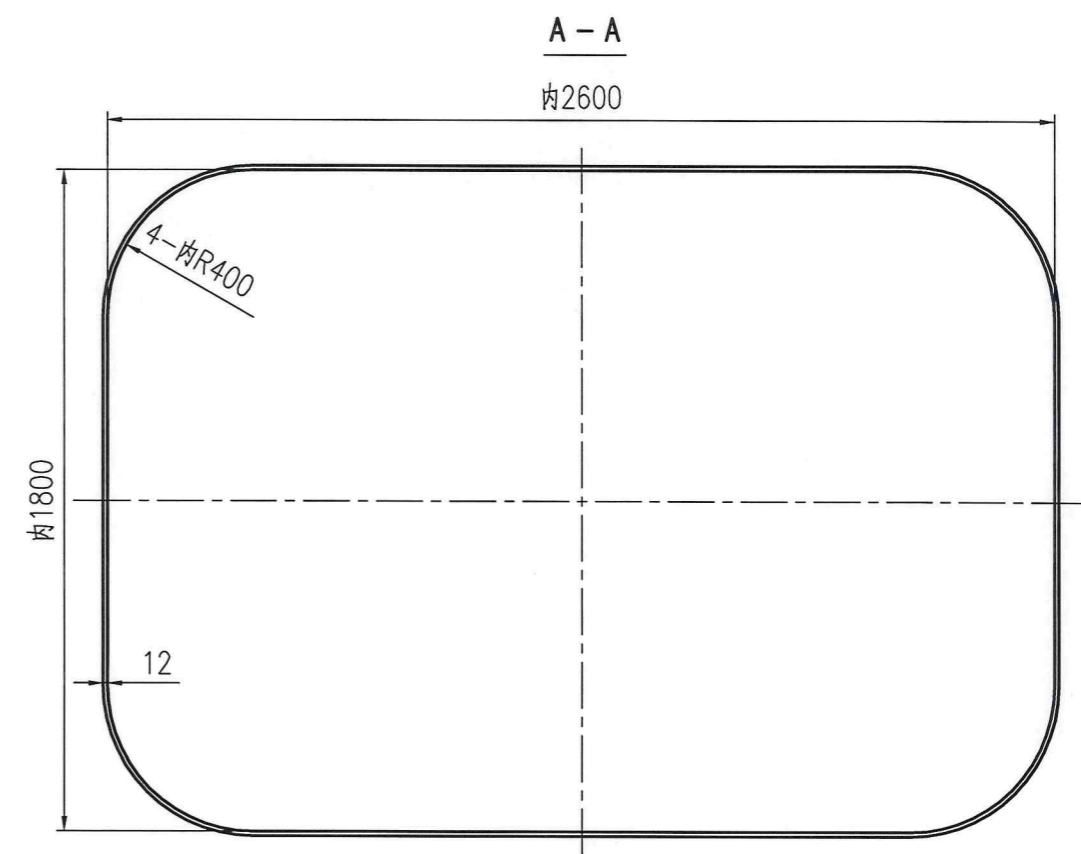
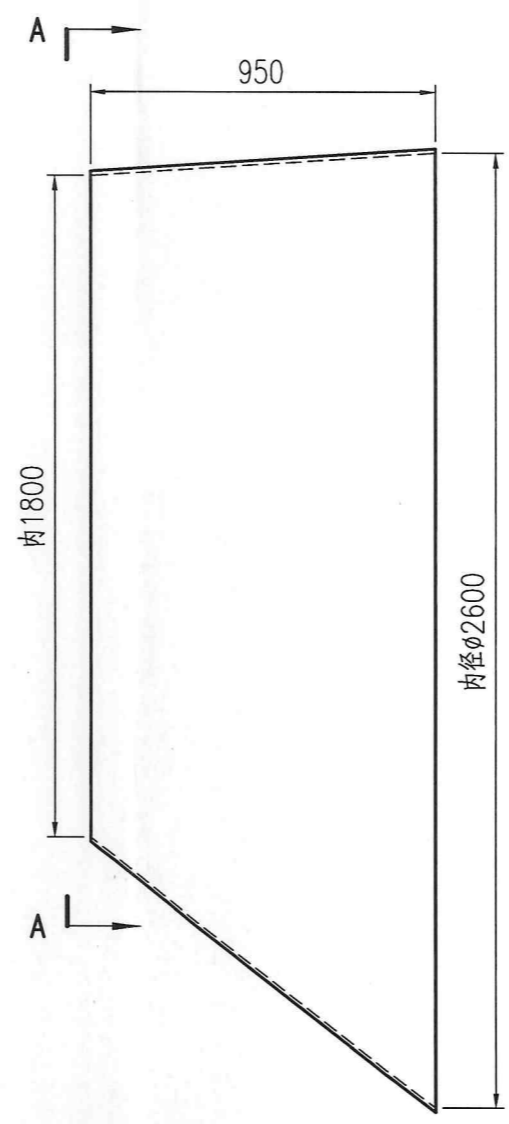
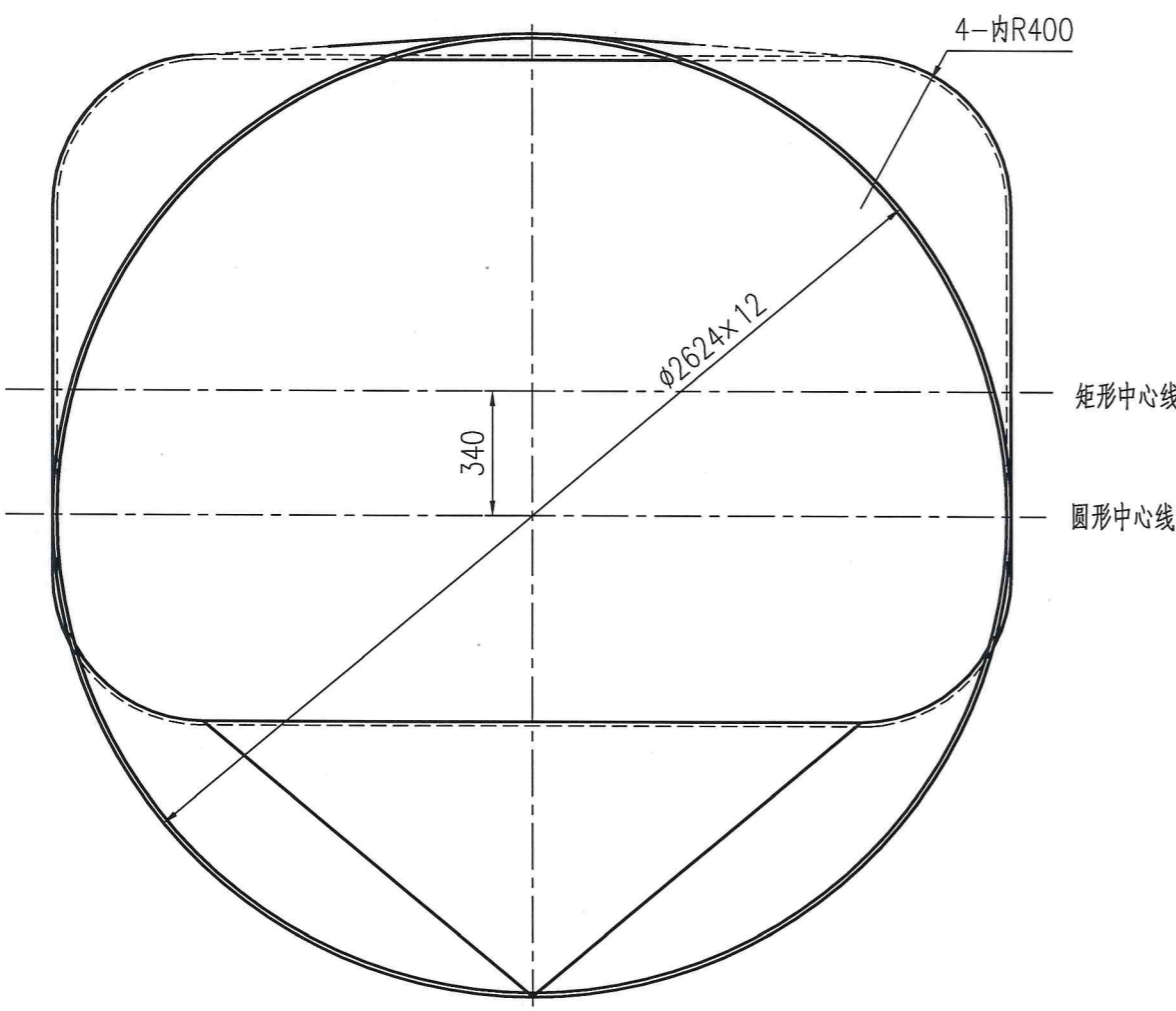
注：根据工厂焊接工艺确认，需全焊透。

受控文件

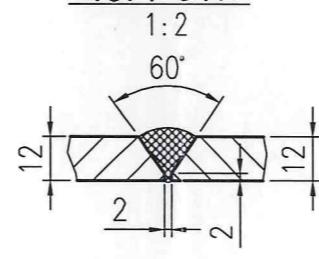
技术要求：  
1. 焊缝需避开折弯处和筋板焊接处。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					S30408		方短节 t=12	
MARK	TOTAL NO.	FILE NO.	SIGN	DATE	WEIGHT(kg)	SCALE		REV.
设计	处数	更改文件号	签名	日期	重量	比例	版次	
设计	许大宇	2023.10.28	工艺	张健	2023.10.28	511.1	1:20	0
校对	庄永平	2023.10.28	批准	刘元斌	2023.10.28			
审核	张健	2023.10.28			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	
					14SCG2308-1-3-5-1			

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 CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRDO PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



对接焊缝详图

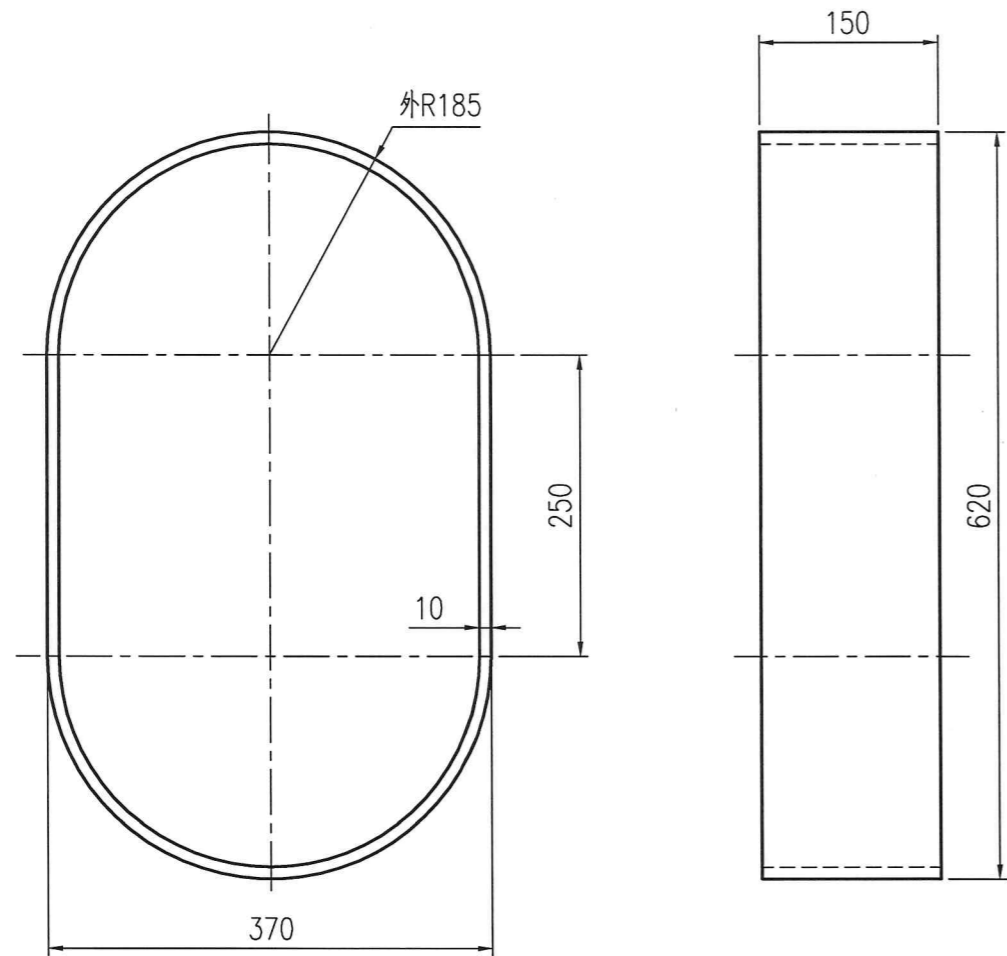


受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		偏心天圆地方 t=12 h=950
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	许大宇	2023.10.28	工艺	2023.10.28	744.3	1:20	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.28	批准	2023.10.28	14SCG2308-1-3-6-2		
REVIEW 审核	张健	2023.10.28			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 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.

切割  $\nabla_{50}$  其余  $\nabla$



技术要求:

- 1、工厂可根据实际情况进行拼接。

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		检查口 t=10
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	许大宇	2023.10.28	工艺 陈瑞	2023.10.28	15.2	1:6	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.28	APPROVE 批准	刘纪斌	2023.10.28	14SCG2308-1-3-18	
REVIEW 审核	张建	2023.10.28			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 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.