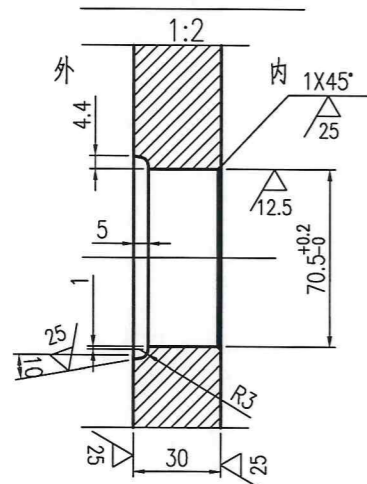


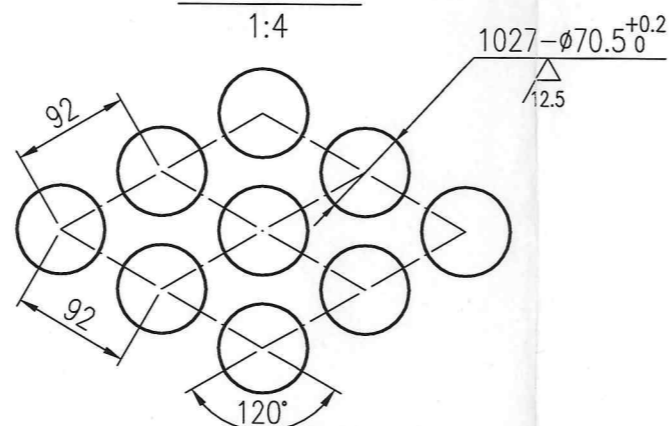
技术要求:

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. 管板应与隔板配钻.
4. 下料理论毛重: 5726Kg.

Ø70.5开孔详图

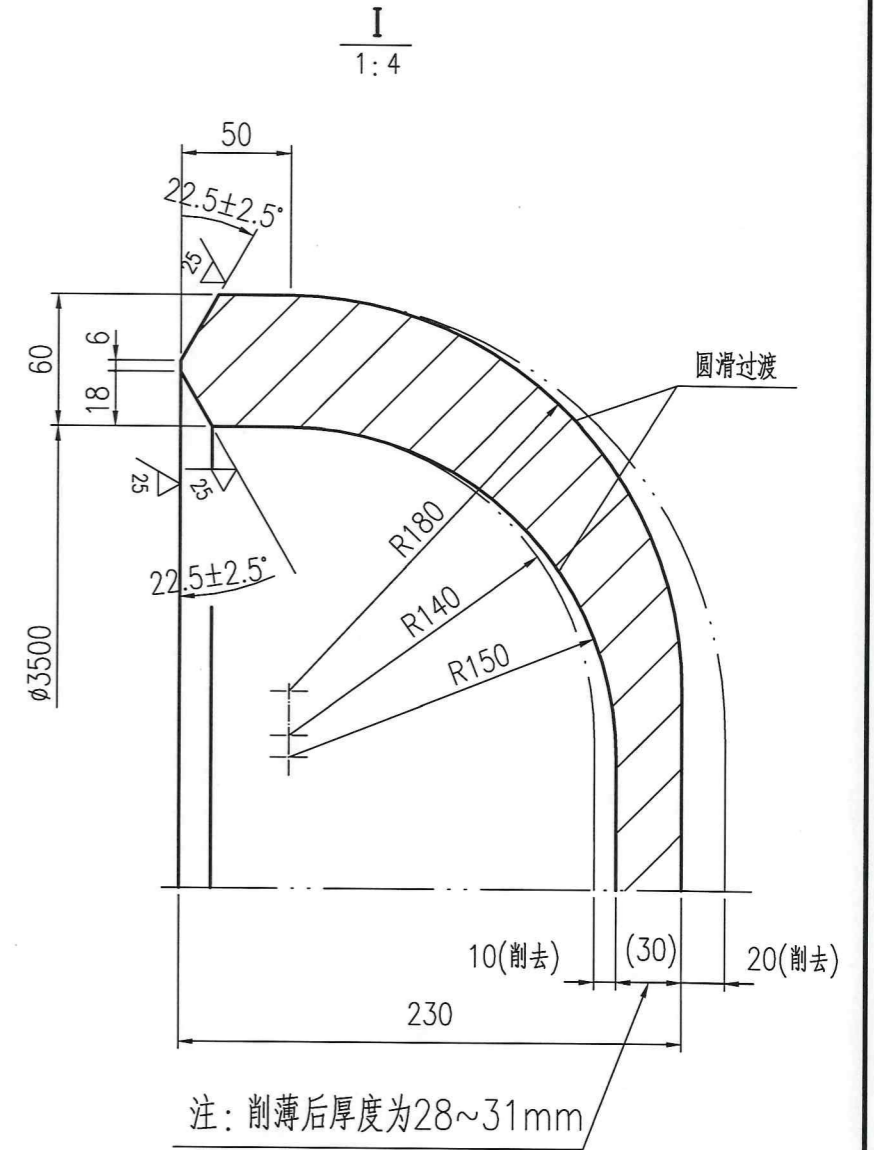
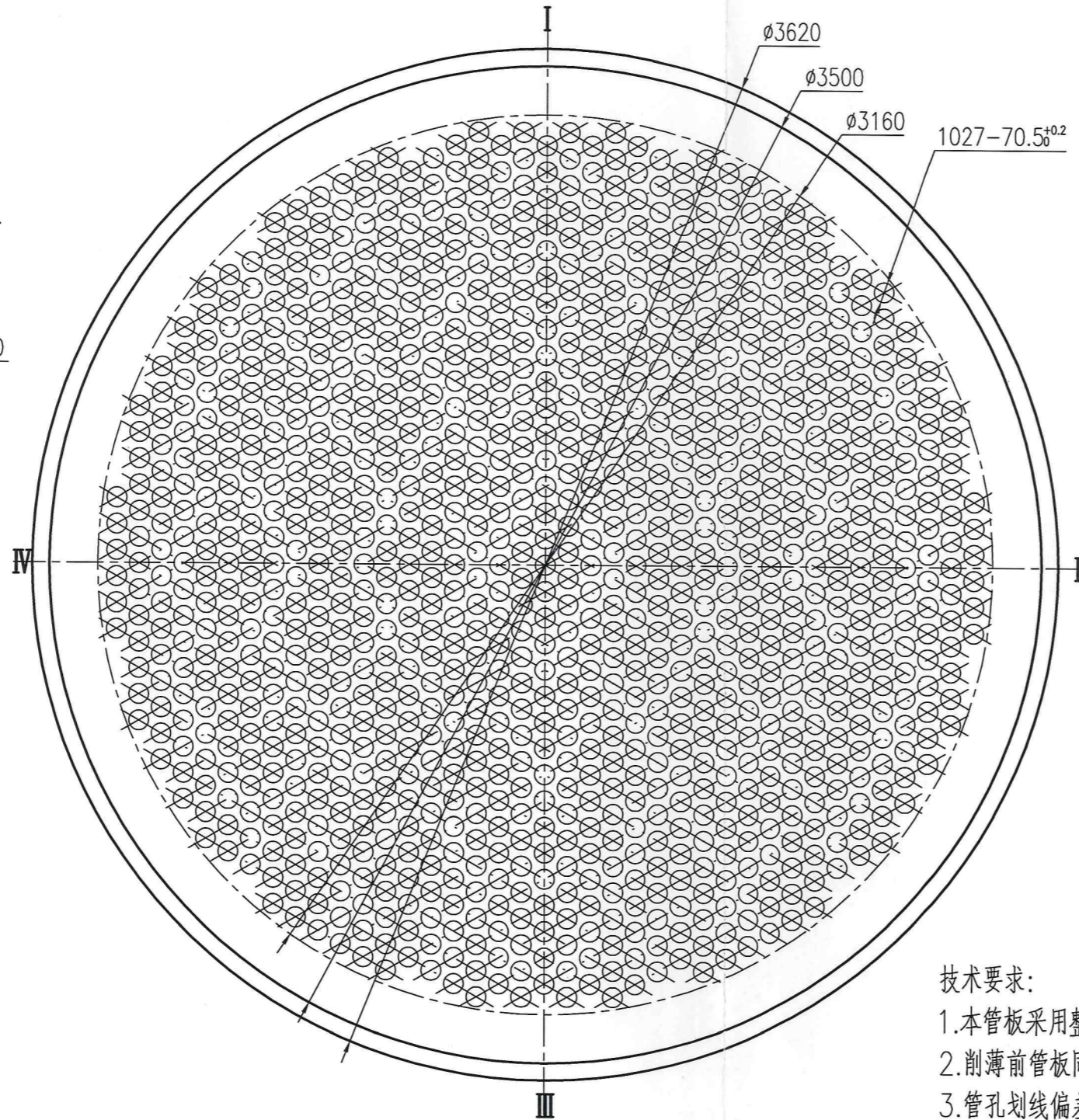
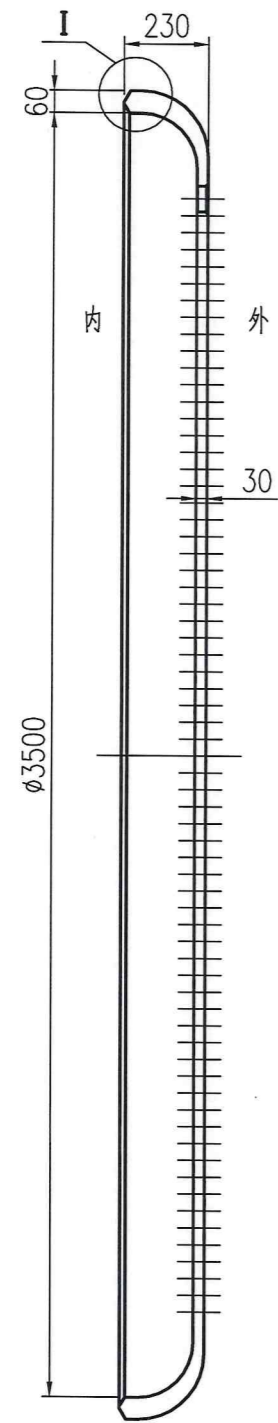


管孔排列详图



注: 平管板封头I和II管孔排列图仅钻孔尺寸公差不同!

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					Q345R/GB/T713		平管板封头 I Dn3500 t=60
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		TECH REVIEW 工艺			2932	1:20	0
CHECK 校对		APPROVE 批准			TOTAL-PAGES 共 张		
REVIEW 审核					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.							

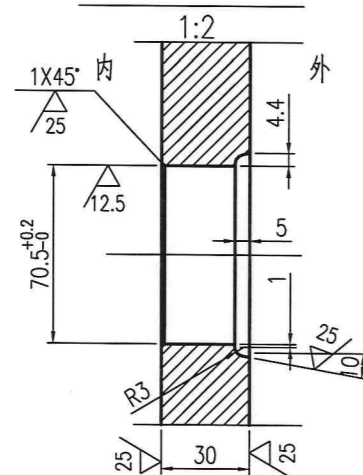


注：削薄后厚度为28~31mm

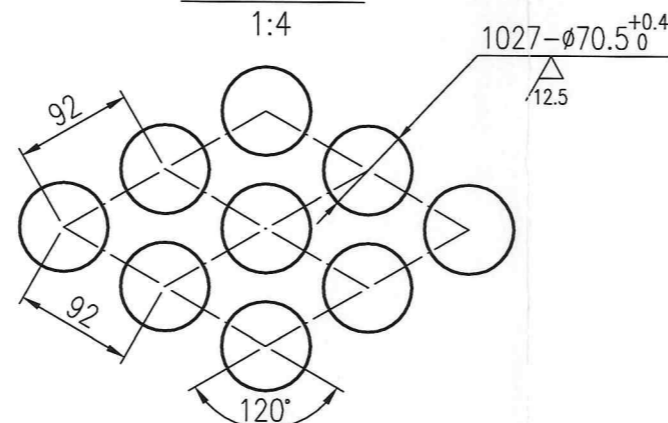
技术要求：

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。管板应与隔板配钻。
4. 下料理论毛重：5726Kg。

φ70.5开孔详图



管孔排列详图



注：平管板封头I和II管孔排列图仅钻孔尺寸公差不同！

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			Q345R/GB/T713		平管板封头II Dn3500 t=60	
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	FG-2302-1-18			
DESIGN 设计			TECH REVIEW 工艺		2932	1:20	0				
CHECK 校对			APPROVE 批准								
REVIEW 审核					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.