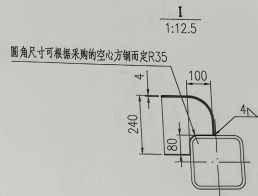
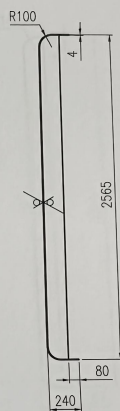
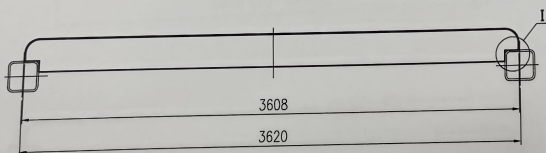
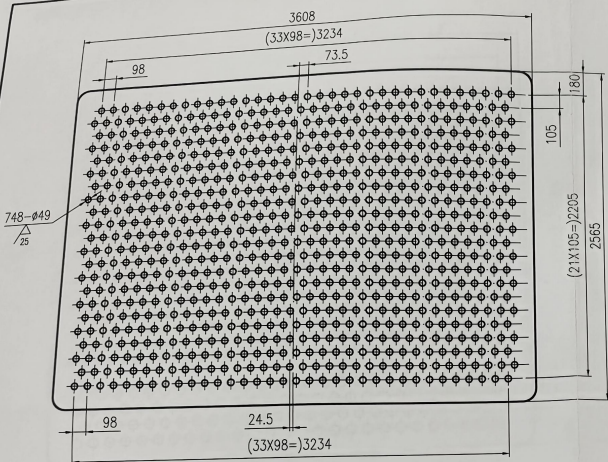


扇, 应做



其余

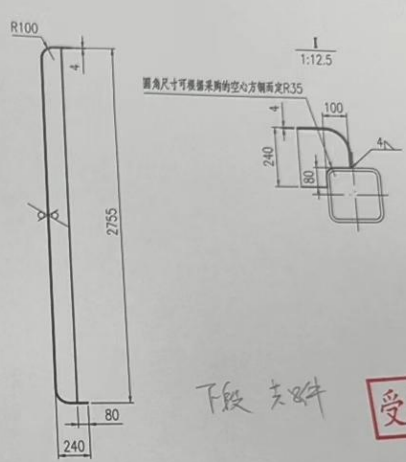
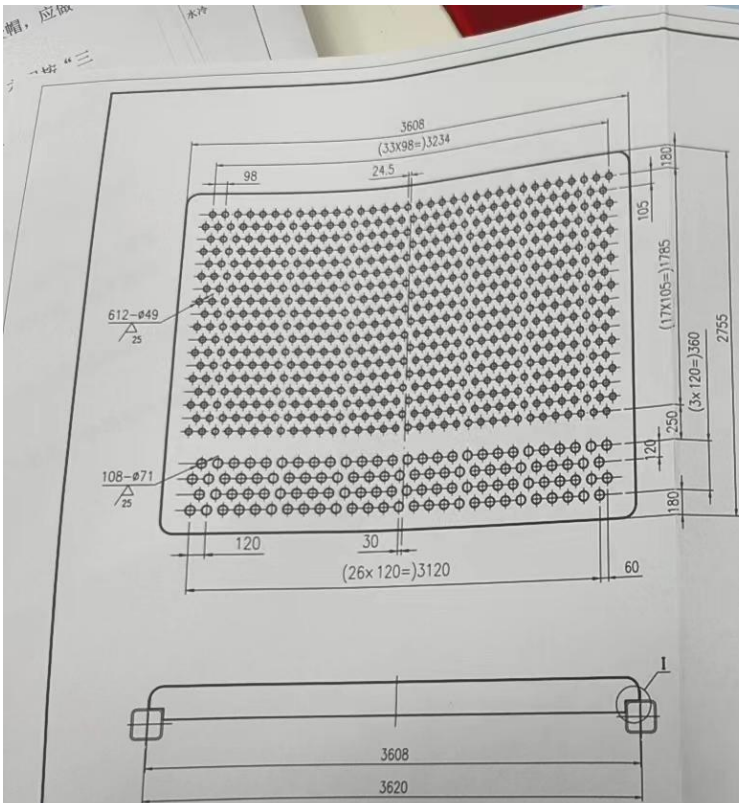
受控文件

上段 天种

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000。
2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求。
3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封。
4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻。

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd							S30408		密封膨胀板 t=4
MARK 标记	TOTAL NO. 总数量	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 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		296	1:25	0	15SCC2402-1-1-?	
APPROVE 批准	赵晓峰 2024.2.19		24-1005G015/24-1005G015		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张			
<p>本图纸及相关资料版权归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许可不得擅自复制或传播, 否则将依法追究法律责任。如有侵权, 请及时联系本公司处理。</p> <p>THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR USED TO ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RES.</p>									



下段支料 受控文件

- 技术要求:
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于1/1000.
  2. 钢板允许拼接, 拼接焊缝须焊透, 并进行渗透检测, 应符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级要求.
  3. 如图I缺口处, 在组件拼装时根据拼装实际情况切割、打磨, 保证膨胀板与设备的密封.
  4. 与前花板, 中间花板, 后花板一起配钻.

江苏索普赛瑞装备制造有限公司						Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO., LTD.	
S30408						密封膨胀板 t=	
MARK 标记	TOTAL NO. 总件数	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	许大为	2024.2.19			347.9	1:25	0
APPROVE 批准	赵陆博	2024.2.19			TOTAL-PAGES 共张	No.-PAGE 第张	15SCG2402-1-
<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, 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传播第三方内容。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. (THEY CAN NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED) IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFICERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</small>							