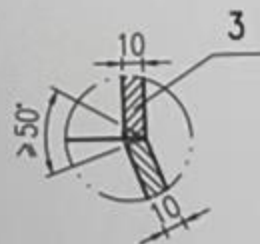
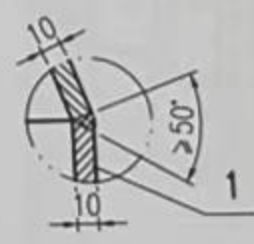


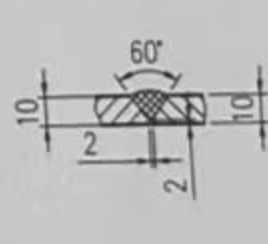
件2与件3焊接详图
1:3



件2与件1焊接详图
1:3



件2焊接详图
1:3



下端坡口详图
1:3



技术要求:

1. 本件制造及验收参照NB/T 47003.1-2022《钢制焊接常压容器》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 焊接完成后需进行气密试验或煤油渗透试验或PT/MT无损检测以验证焊缝的气密性。

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
3	按本图	接管 $\phi 520 \times 10$ L=100	1	S30403		12.7	
2	按本图	方变圆	1	S30403		126.9	
1	232055R-4-1	方短节	1	S30403		33.4	

江苏赛瑞科技工程有限公司
CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期
DESIGN 设计				
CHECK 校对				
REVIEW 审核				

组合件		
WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
173.0	1:10	A

烟气进口接管

232055R-4-0

本图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传播至第三方,违者将承担相应法律责任。
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 BY ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.