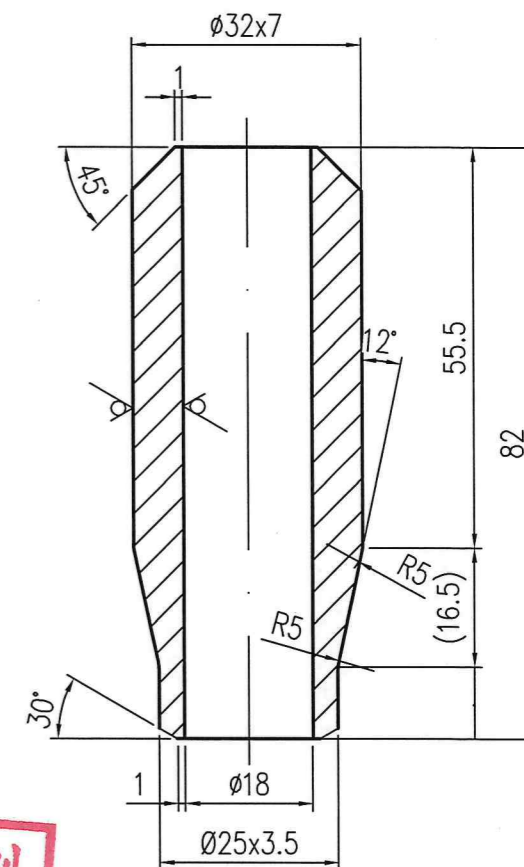
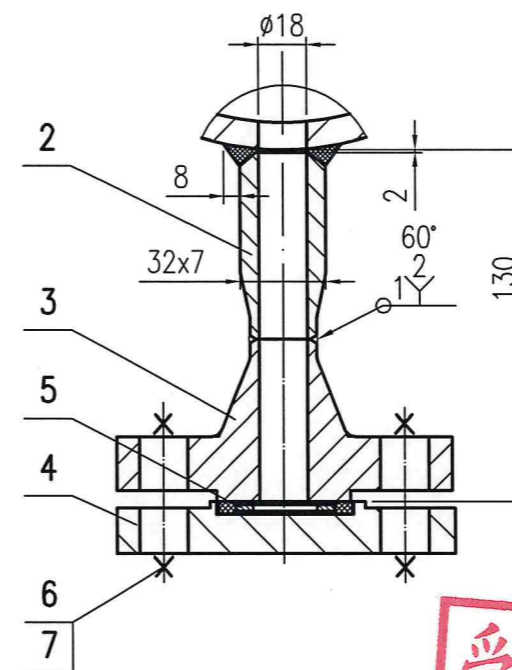


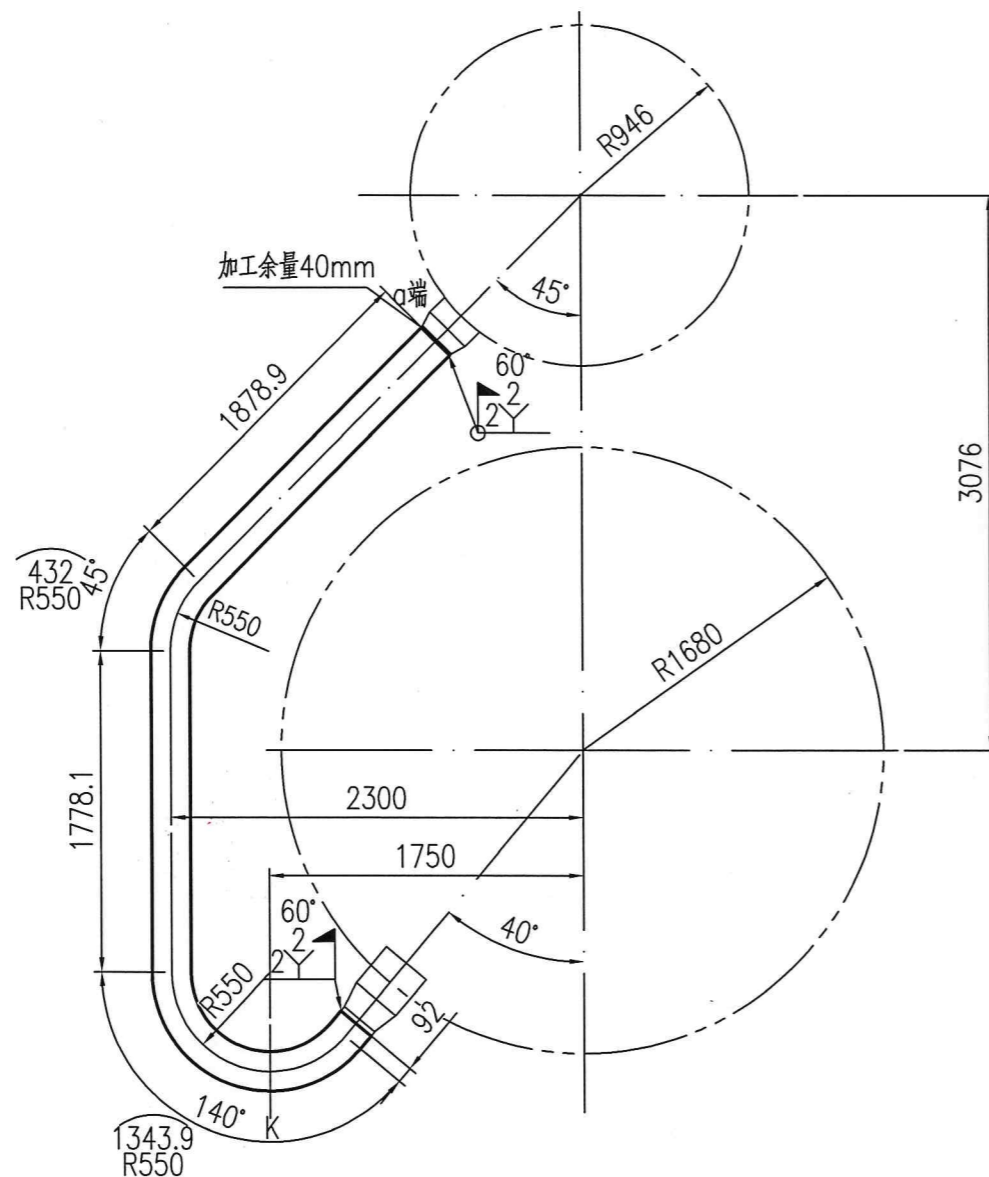
件2 详图



K1~8接管详图



受控文件



技术要求

- 1.管子的制造按GB/T16507.5-2022《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 2.管子的检验按GB/T16507.6-2022《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 3.本件a端放40mm余量。其实际长度为：5565mm(包括加工余量40mm)。
- 4.在K处(管子最底端)钻孔 $\phi 18$ 。
- 5.K接管对接接头焊接完毕后，须进行100%射线检测，射线检测应符合NB/T47013.2《承压设备无损检测 第2部分：射线检测》RT-II(AB)级标准。K接管角焊缝进行100%磁粉检测，应符合NB/T47013.4《承压设备无损检测 第4部分：磁粉检测》MT-I级标准。

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg) SINGLE WEIGHT	总 重量(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
7	GB/T6175-2016	螺母M16	8	35CrMo	--	--	
6	HG/T 20613-2009	全螺纹螺柱M16x105	4	35CrMo	--	--	
5	HG/T 20610-2009	缠绕垫 B20-100	1	O222	--	--	
4	HG/T 20592-2009	法兰盖 BL20-100 FM	1	Q345R/GB/T713		1.9	
3	HG/T 20592-2009	法兰 WN20(B)-100 M(S=3.5)	1	16MnIII/NB/T47008		2.0	
2	按本图	管接头DN20	1	20G/GB/T5310		0.4	
1	按本图	下降管 $\phi 219 \times 10$	1	20G/GB/T5310		291.7	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.						
				组合件		下降管 $\phi 219 \times 10$
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	
DESIGN 设计	李学亮	2024.7.2	工艺		SCALE 比例	
CHECK 校对	李学亮	2024.7.2	批准		REV. 版次	
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.

200 40 3054 完德尔在尔表