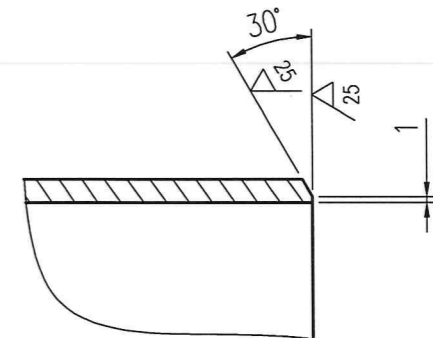
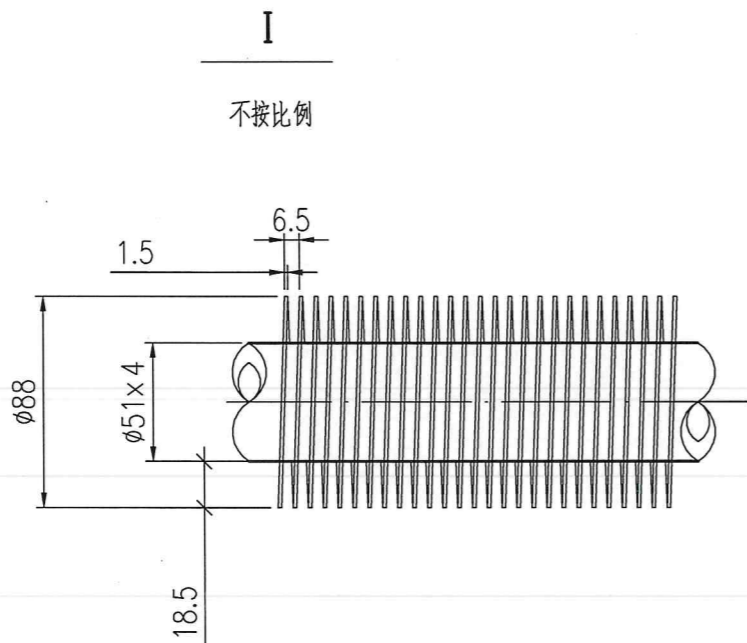


件1两端坡口详图

不按比例



受控文件



技术要求:

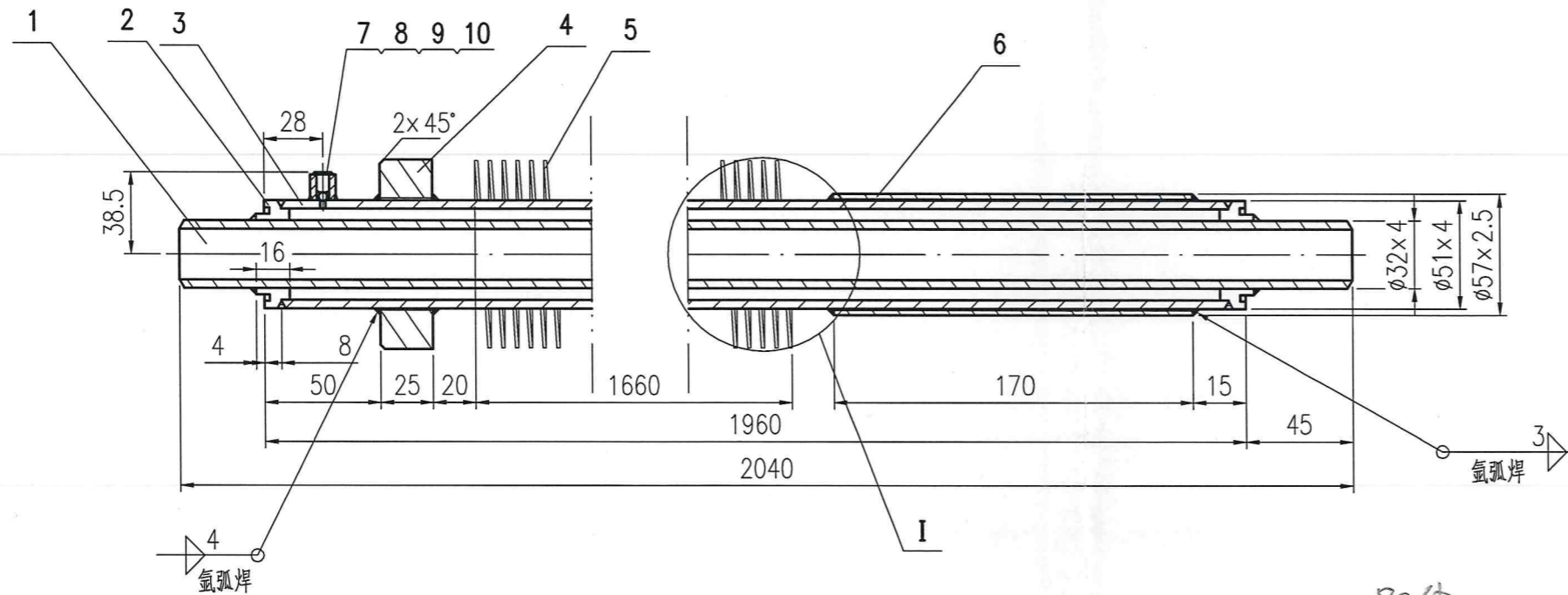
1. 热管的制造和检验按NB/T 47030-2013《锅炉用高频电阻焊螺旋翅片管技术条件》进行。
2. $\phi 32 \times 4$ 和 $\phi 51 \times 4$ 的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测,翅片管每米上有125圈翅片。
3. 内管和外管子两端留水压试验余量,在翅片绕制完后进行水压试验,试验压力7.2MPa。水压试验合格后切割内管两端坡口,倒角 30° ,钝边1mm。
4. 除翅片与管子的焊接外,其他所有焊缝采用氩弧焊,保证气密。

10	按本图	焊接封头	1	Q235B		0.02	
9	按本图	螺丝M6	1	45		0.01	
8	按本图	钢球	1	GCr15		0.04	
7	按本图	排气阀壳体	1	Q235B		0.005	
6	按本图	套管 $\phi 57 \times 2.5$ L=170	1	20/GB/T3087		0.99	
5	按本图	翅片 t=1.5 H=18.5	1	ST12		12.32	
4	按本图	堵头 $\phi 89 / \phi 52$ t=25	1	Q235B		0.77	
3	按本图	钢管 $\phi 51 \times 4$ L=1944	1	20G/GB/T5310		10.12	
2	按本图	密封端盖	2	20/GB/T3087	0.05	0.1	
1	按本图	钢管 $\phi 32 \times 4$ L=2090	1	20G/GB/T5310		6.38	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.

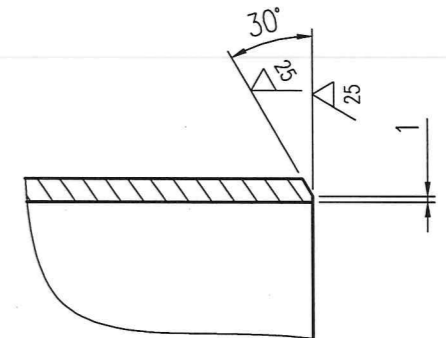
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			热管 I $\phi 32 \times 4 / \phi 51 \times 4$ 15SCG2303-1-1-8-0
DESIGN 设计	李学亮	2024.11.21	工艺	2024.11.21	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	黄杰	2024.11.21	APPROVE 批准	2024.11.21	30.8	1:3	0	
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 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 CER E 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 CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



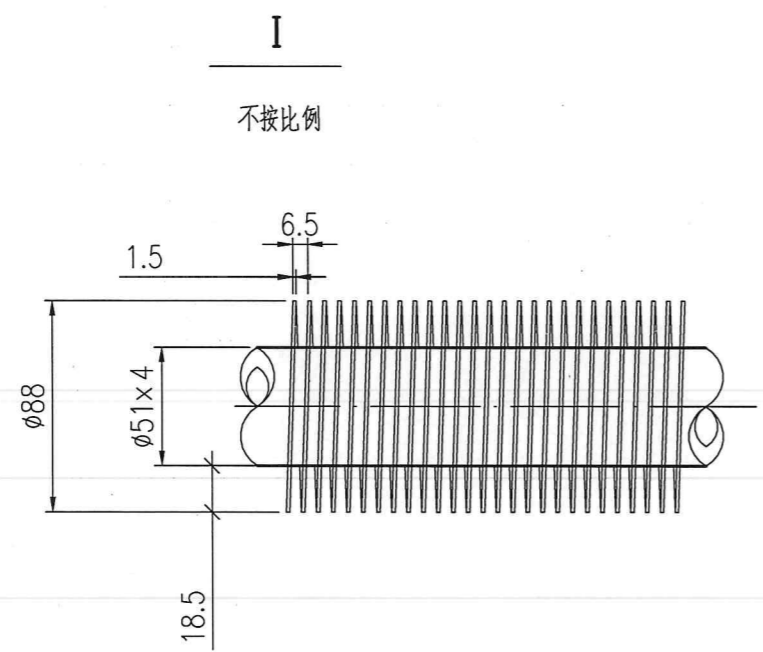
件1两端坡口详图

不按比例



受控文件

80件



I
不按比例

技术要求:

1. 热管的制造和检验按NB/T 47030-2013《锅炉用高频电阻焊螺旋翅片管技术条件》进行。
2. $\phi 32 \times 4$ 和 $\phi 51 \times 4$ 的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测,翅片管每米上有125圈翅片。
3. 内管和外管子两端留水压试验余量,在翅片绕制完后进行水压试验,试验压力7.2MPa。水压试验合格后切割内管两端坡口,倒角30°,钝边1mm。
4. 除翅片与管子的焊接外,其他所有焊缝采用氩弧焊,保证气密。

10	按本图	焊接封头	1	Q235B		0.02	
9	按本图	螺丝M6	1	45		0.01	
8	按本图	钢球	1	GCr15		0.04	
7	按本图	排气阀壳体	1	Q235B		0.005	
6	按本图	套管 $\phi 57 \times 2.5$ L=170	1	20/GB/T3087		0.99	
5	按本图	翅片 t=1.5 H=18.5	1	ST12		12.32	
4	按本图	堵头 $\phi 89/\phi 52$ t=25	1	Q235B		0.77	
3	按本图	钢管 $\phi 51 \times 4$ L=1944	1	20G/GB/T5310		10.12	
2	按本图	密封端盖	2	20/GB/T3087	0.05	0.1	
1	按本图	钢管 $\phi 32 \times 4$ L=2040	1	20G/GB/T5310		6.27	
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

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			热管II $\phi 32 \times 4/\phi 51 \times 4$
DESIGN 设计	李学亮	2024.11.21	工艺	2024.11.21	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	葛杰	2024.11.21	批准	2024.11.21	30.6	1:3	0	
REVIEW 审核	许大宇	2024.11.21			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2303-1-1-9-0	

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,违者应承担相应法律责任。
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.