

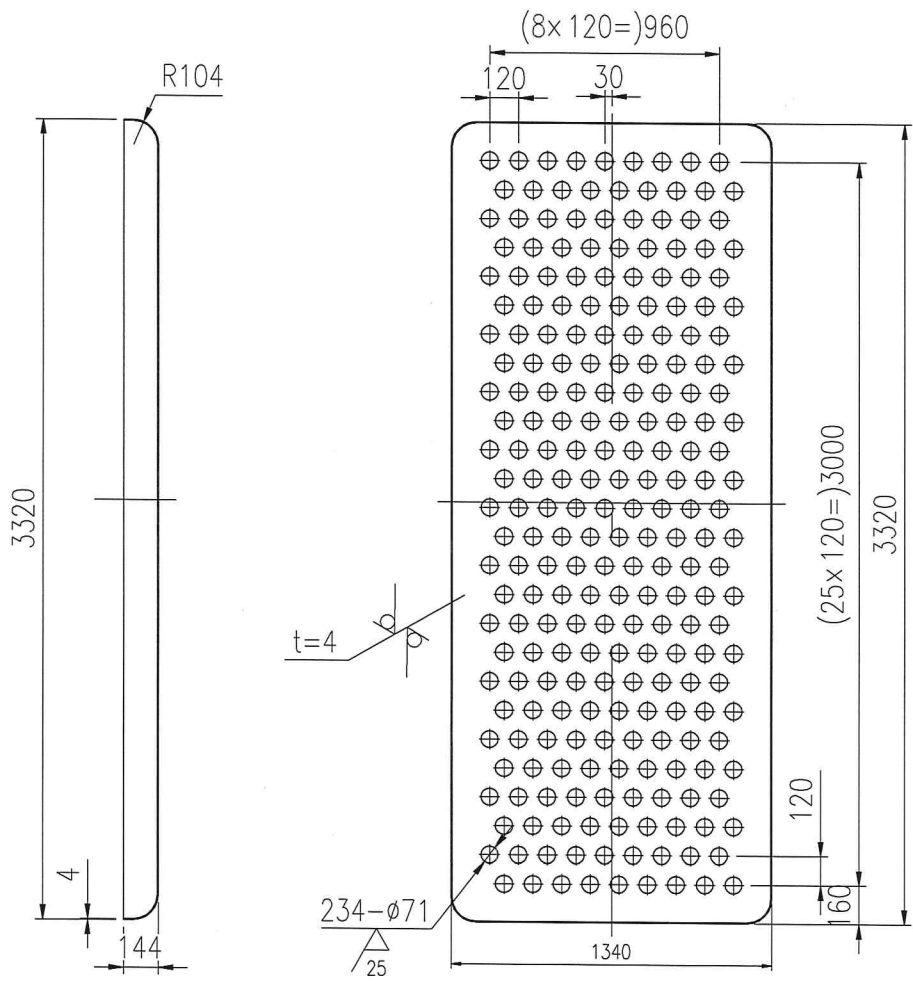
受控文件

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. 与前花板、后花板一起配钻。
4. 密封膨胀板如遇到吊耳，需切割密封膨胀板。
5. 去孔前理论毛重137kg。

					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. 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	许大宇	2024.12.27	SERIAL# 产品编号		106.8	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓婷	2024.12.27			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2402-3-1-1-6

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件

下段

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. 与前花板、后花板一起配钻。
4. 密封膨胀板如遇到吊耳，需切割密封膨胀板。
5. 去孔前理论毛重150kg。

					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. 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	许大宇	2024.12.27	SERIAL# 产品编号		127.1	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓娟	2024.12.27			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2402-3-2-1-6
<p style="font-size: small;">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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>							