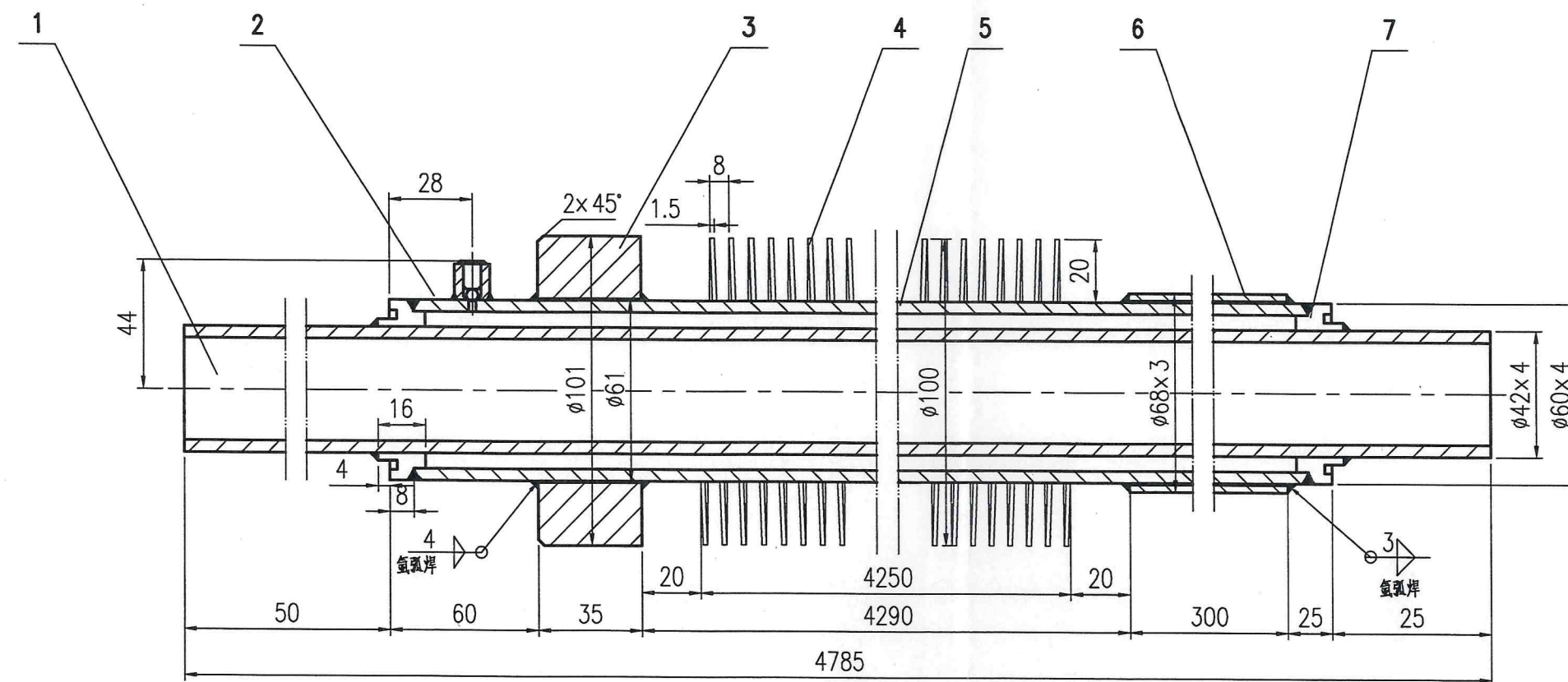
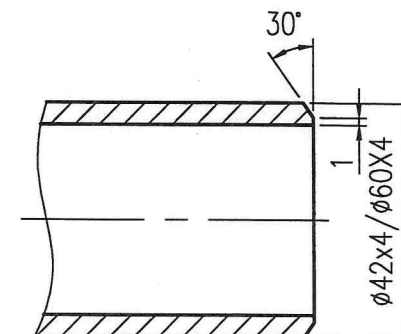




件1和件5两端坡口详图
1:1



受控文件

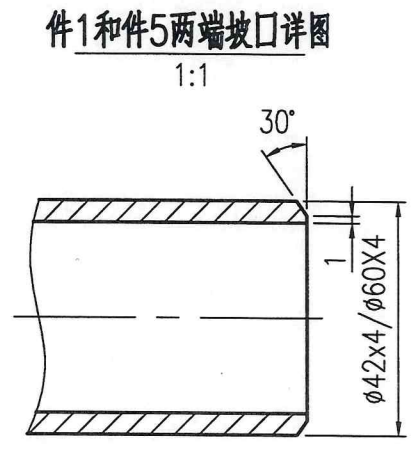
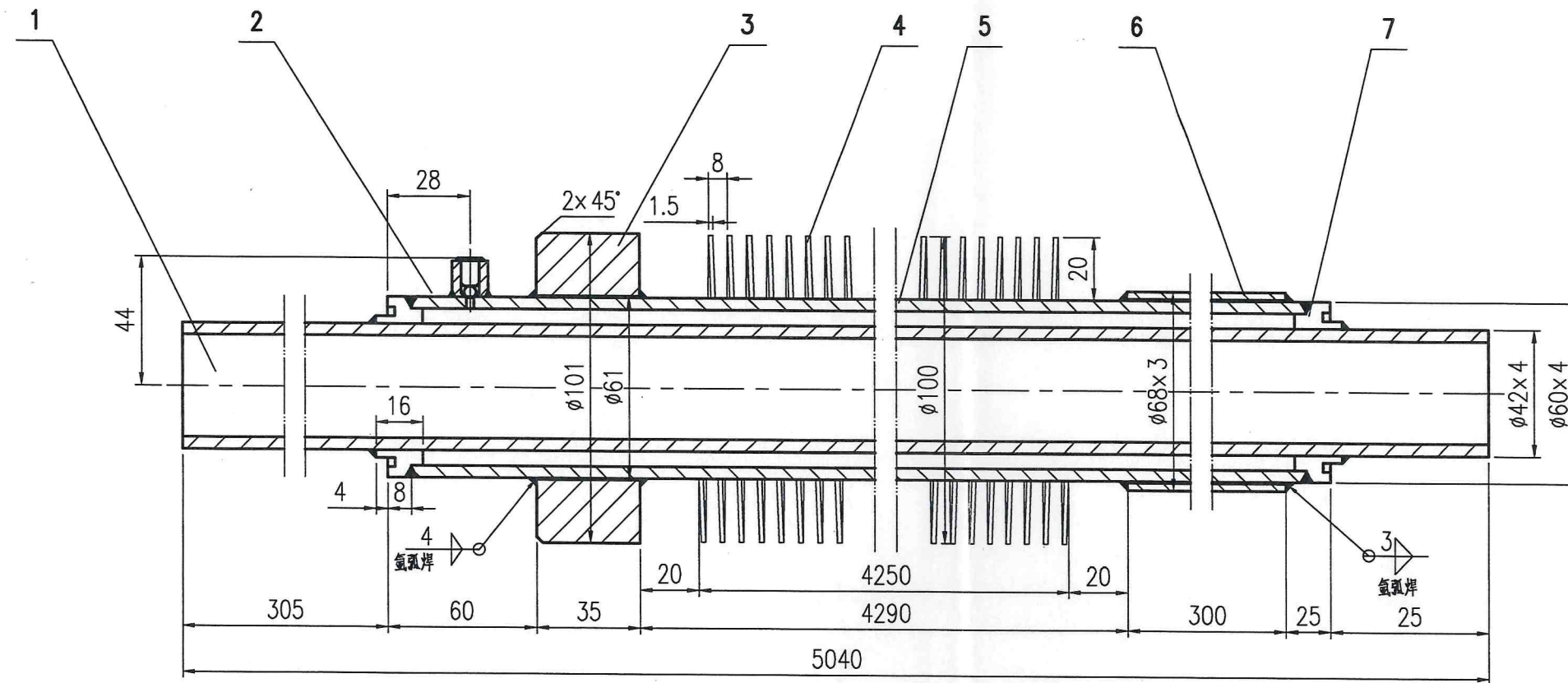
技术要求:

- 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.φ42x4和φ60x4的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测。
- 3.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。

7	按本图	密封端盖	2	20	0.15	0.3	
6	按本图	套管φ68×3 L=300	1	20		2.0	
5	按本图	钢管 φ60×4 L=4694	1	20G/GB/T5310		25.9	
4	按本图	翅片 t=1.5 H=20+1	1	ST12		31.4	
3	按本图	堵头 φ101/φ61 t=35	1	Q235B		2.3	
2	按本图	排气口组件	1	组合件		0.1	
1	按本图	钢管 φ42×4 L=4785	1	20G/GB/T5310		17.9	
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)	总 重量(kg)	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				组合件		
DESIGN 设 计		FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例
CHECK 校 对		TECH REVIEW 工 艺	DATE 2025.11.21	2025.11.21	79.9	1:2
REVIEW 审 核		APPROVE 批 准	DATE 2025.11.21	2025.11.21	0	
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.



受控文件

20258/0182
48件

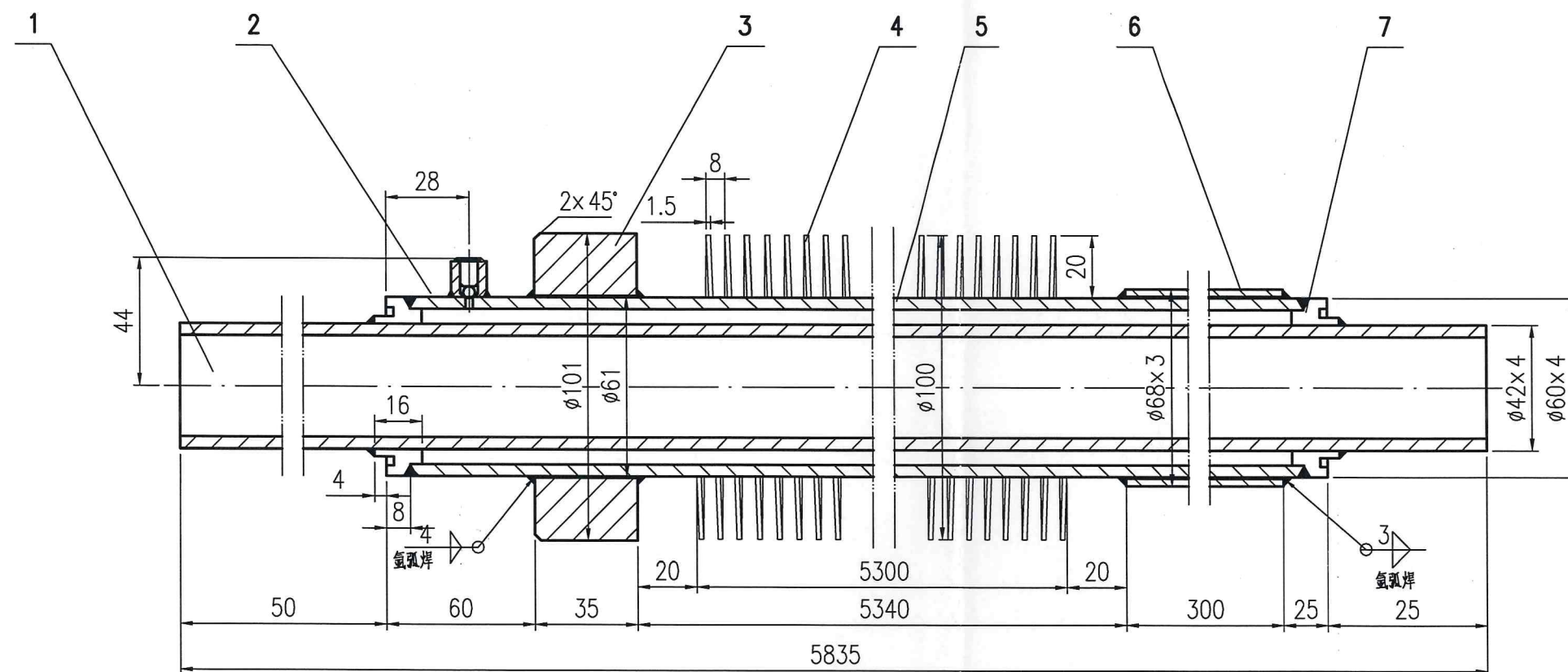
技术要求:

- 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.φ42x4和φ60x4的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测。
- 3.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。

7	按本图	密封端盖	2	20	0.15	0.3	
6	按本图	套管φ68×3 L=300	1	20		2.0	
5	按本图	钢管 φ60×4 L=4694	1	20G/GB/T5310		25.9	
4	按本图	翅片 t=1.5 H=20+1	1	ST12		31.4	
3	按本图	堵头 φ101/φ61 t=35	1	Q235B		2.3	
2	按本图	排气口组件	1	组合件		0.1	
1	按本图	钢管 φ42×4 L=5040	1	20G/GB/T5310		18.9	

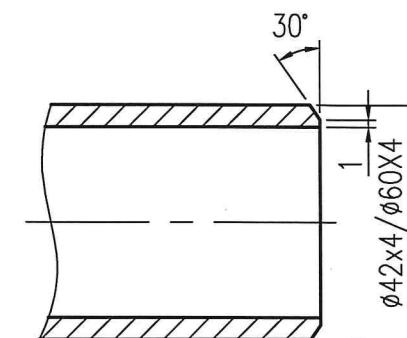
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 总		备 注 REMARK	
					SINGLE	TOTAL		
					重量(kg)	WEIGHT		
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司				
				SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.				
				组合件			热管Ⅱ φ42x4/φ60x4	
MARK 标记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名					DATE 日 期
DESIGN 设计	李学亮	2025.11.21	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2025.11.21	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次
CHECK 校对	黄杰	2025.11.21	APPROVE 批 准	王德明	2025.11.21	80.9	1:2	0
REVIEW 审核	许大宇	2025.11.21				TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
						15SCG2507-1-2-A-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.



件1和件5两端坡口详图

1:1



受控文件

25058/0/83
240 12

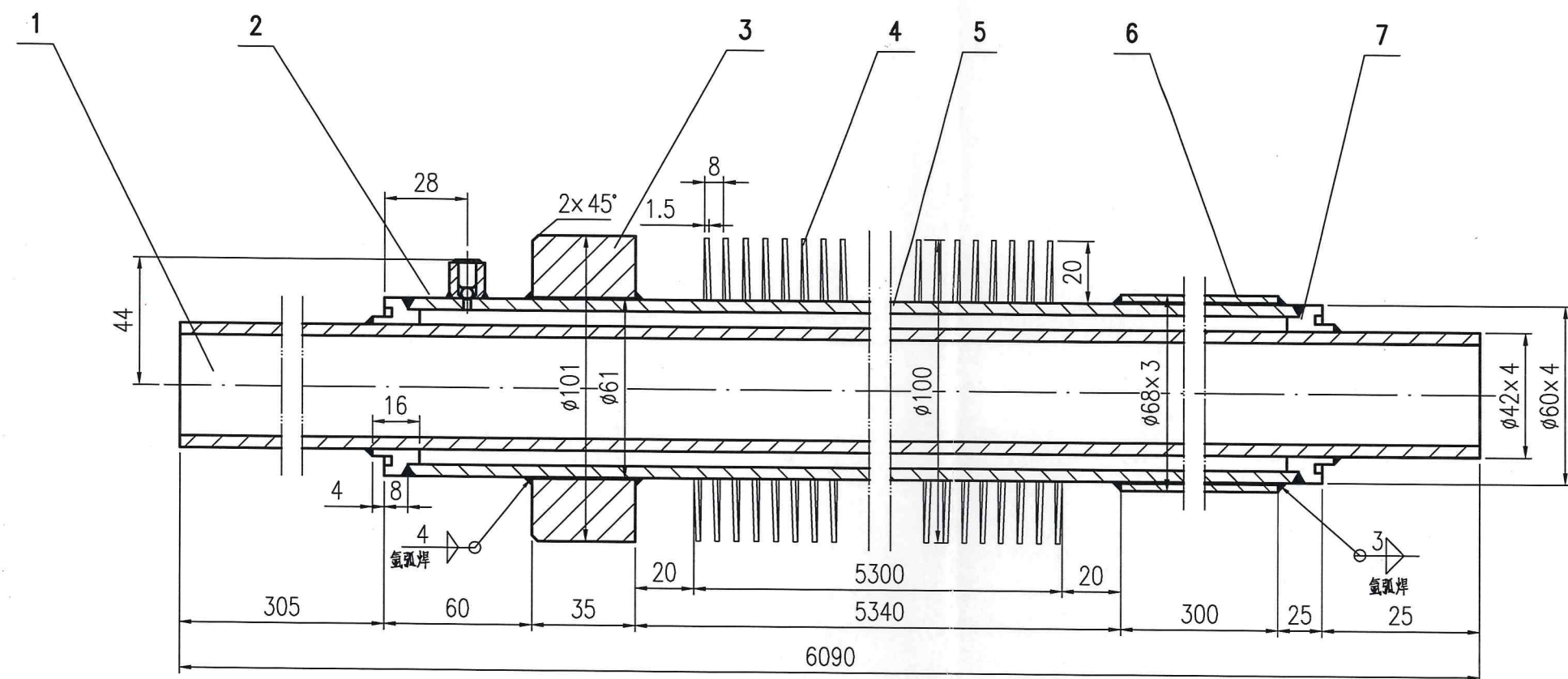
7	按本图	密封端盖	2	20	0.15	0.3	
6	按本图	套管 $\phi 68 \times 3$ L=300	1	20		2.0	
5	按本图	钢管 $\phi 60 \times 4$ L=5744	1	20G/GB/T5310		31.7	
4	按本图	翅片 t=1.5 H=20+1	1	ST12		39.1	
3	按本图	堵头 $\phi 101/\phi 61$ t=35	1	Q235B		2.0	
2	按本图	排气口组件	1	组合件		0.1	
1	按本图	钢管 $\phi 42 \times 4$ L=5835	1	20G/GB/T5310		21.9	
件号 PART NO.	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 WEIGHT	备 注 REMARK

技术要求:

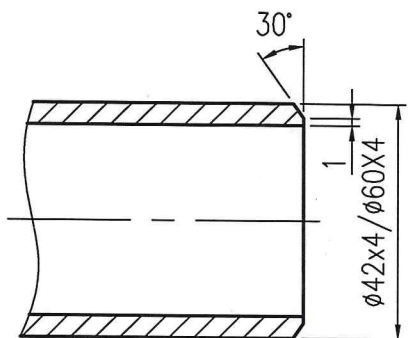
- 1.热管的制造和检验按NB/T 47030—2013《锅炉用高频电阻焊螺旋翅片管技术条件》进行。
- 2.φ42×4和φ60×4的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测。
- 3.除翅片与管子的焊接外,其他所有焊缝采用氩弧焊,保证气密。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					组合件		热管 I $\phi 42 \times 4 / \phi 60 \times 4$
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	李学亮	2025.11.21	TECH REVIEW 工艺 陈德	2025.11.21	97.1	1:2	0
CHECK 校对	苏杰	2025.11.21	APPROVE 批准 苏杰	2025.11.21			15SCG2507-2-2-3-0
REVIEW 审核	许大宇	2025.11.21			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

本图纸及相关文件版权属于江苏索普瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普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.



件1和件5两端坡口详图
1:1



受控文件

25058/0183
4817

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. $\phi 42 \times 4$ 和 $\phi 60 \times 4$ 的钢管要求逐根涡流检测和超声波检测。
3. 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。

7	按本图	密封端盖	2	20	0.15	0.3	
6	按本图	套管 $\phi 68 \times 3$ L=300	1	20		2.0	
5	按本图	钢管 $\phi 60 \times 4$ L=5744	1	20G/GB/T5310		31.7	
4	按本图	翅片 t=1.5 H=20+1	1	ST12		39.1	
3	按本图	堵头 $\phi 101/\phi 61$ t=35	1	Q235B		2.0	
2	按本图	排气口组件	1	组合件		0.1	
1	按本图	钢管 $\phi 42 \times 4$ L=6090	1	20G/GB/T5310		22.8	
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 WEIGHT	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 $\phi 42 \times 4 / \phi 60 \times 4$
DESIGN 设计	李学亮	2025.11.21	TECH REVIEW 工 艺 陈浩	2025.11.21	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次	
CHECK 校 对	黄杰	2025.11.21	APPROVE 批 准 王健明	2025.11.21	98	1:2	0	15SCG2507-2-2-4-0
REVIEW 审 核	许大宇	2025.11.21			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	

本图纸及相关文件版权属于江苏索普装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普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.