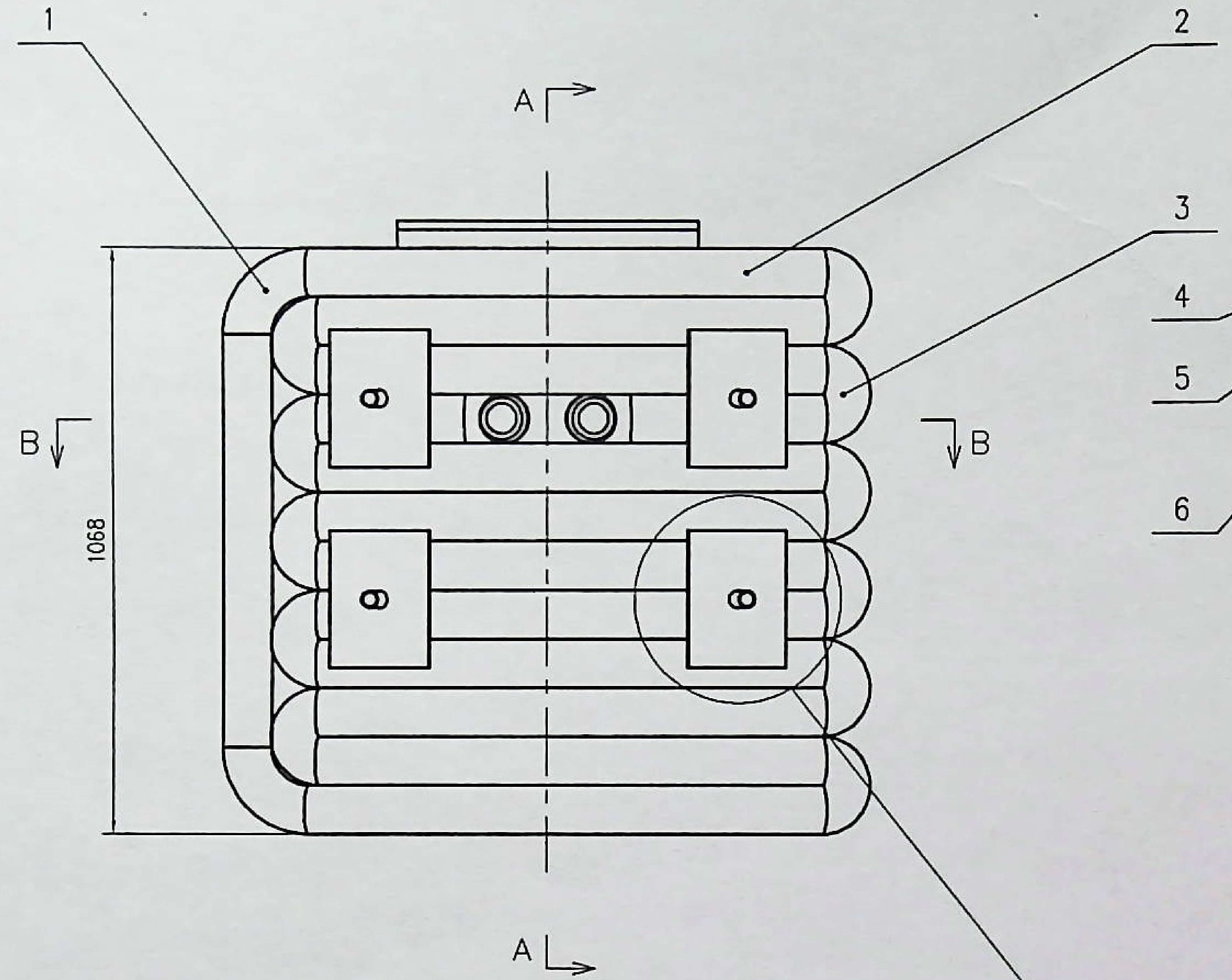
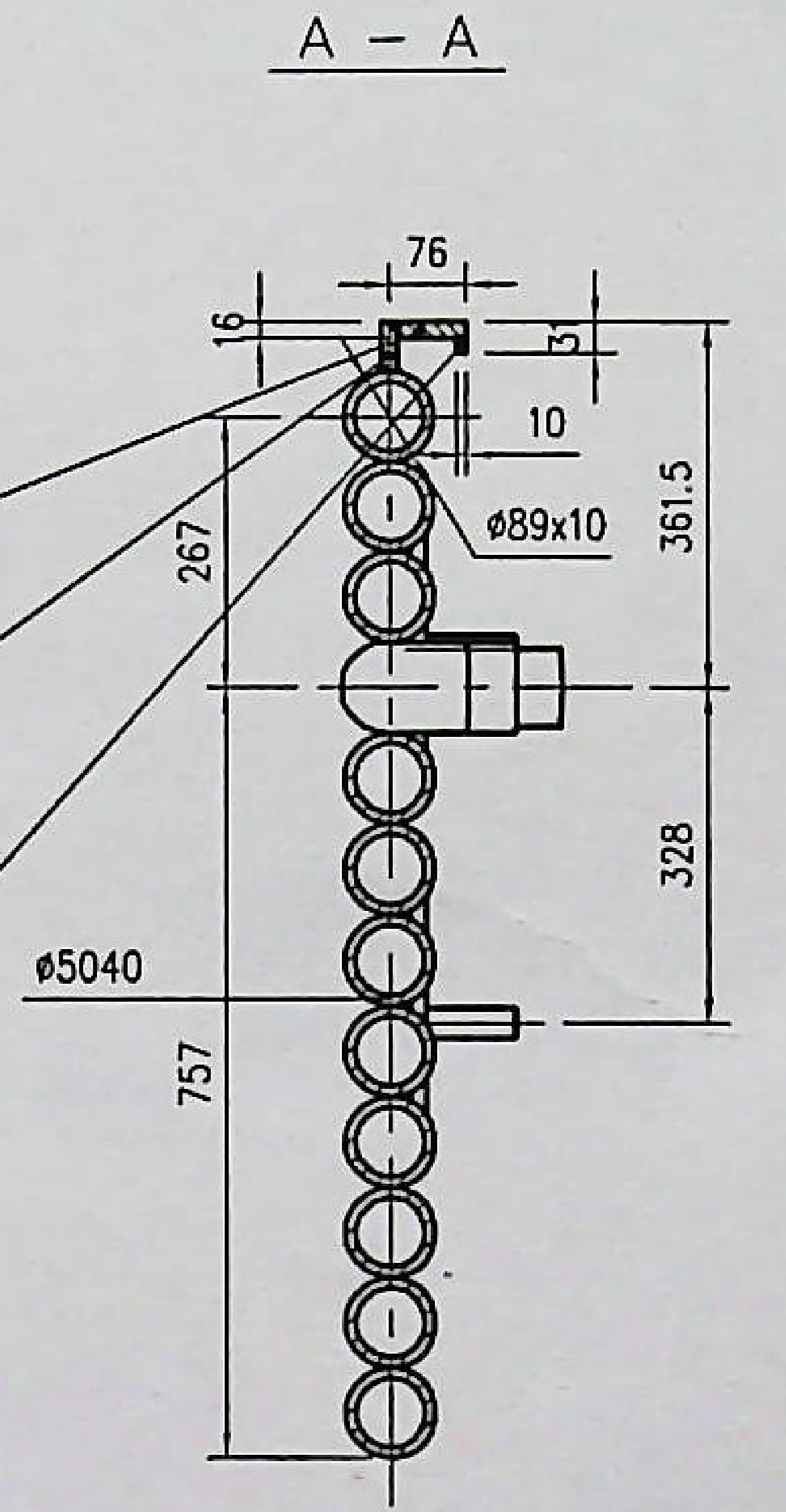
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期



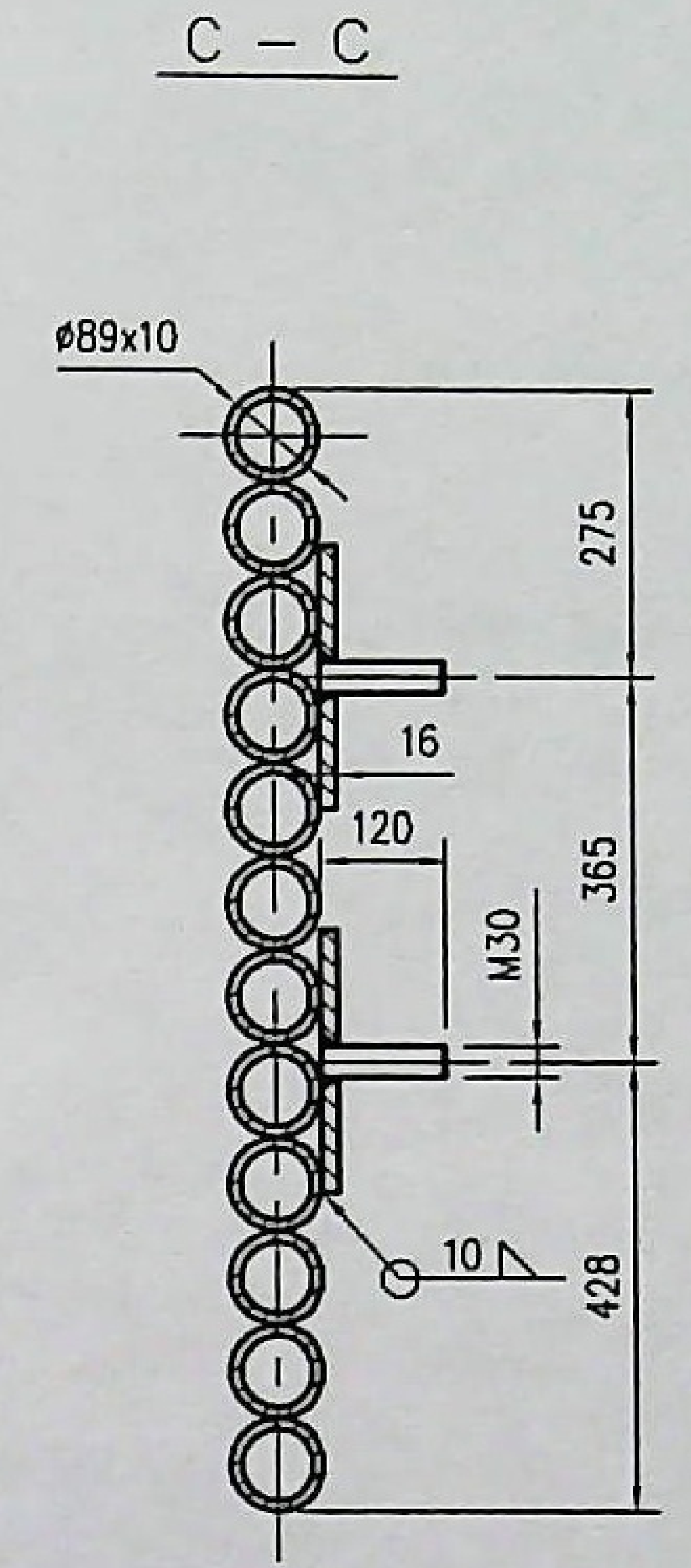
1
2
3
4
5
6
A
A
B
B
1068

A — A



76
16
31
10
ø89x10
361.5
267
328
ø5040
757

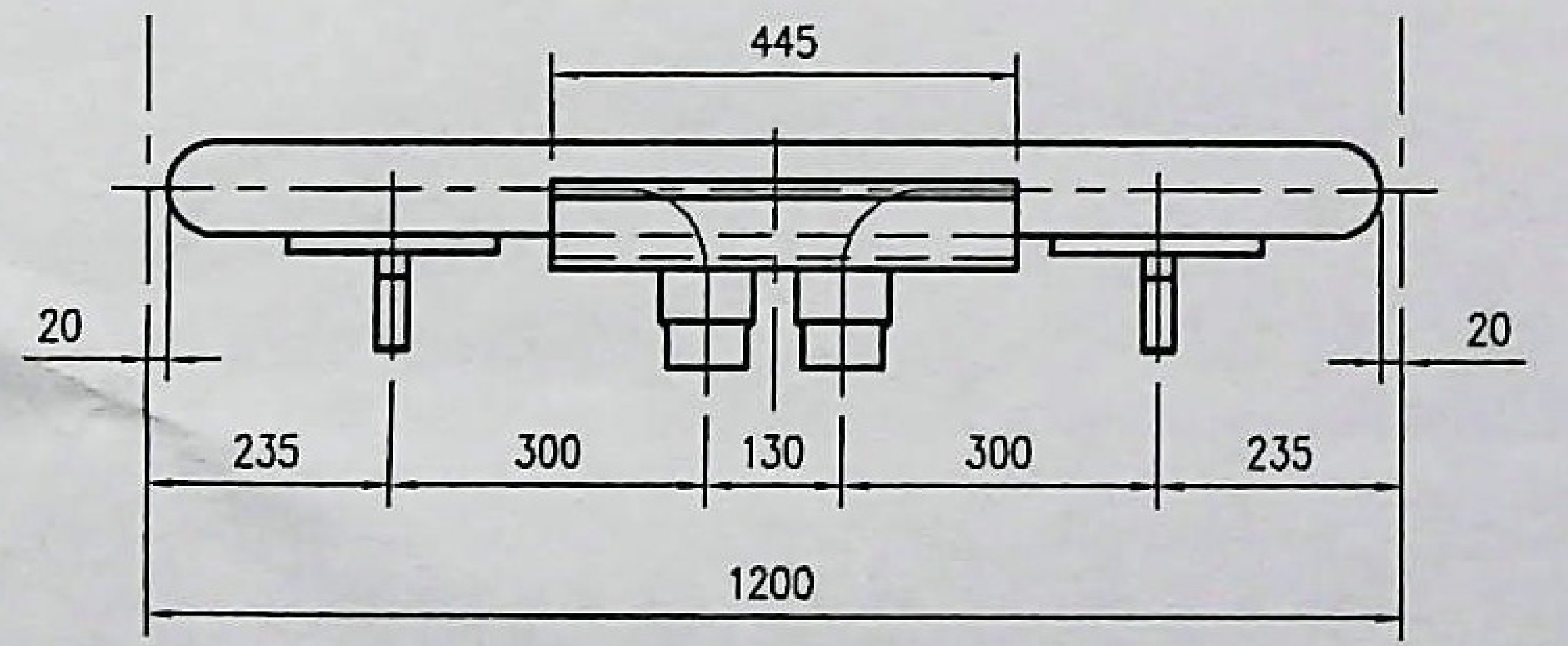
C — C



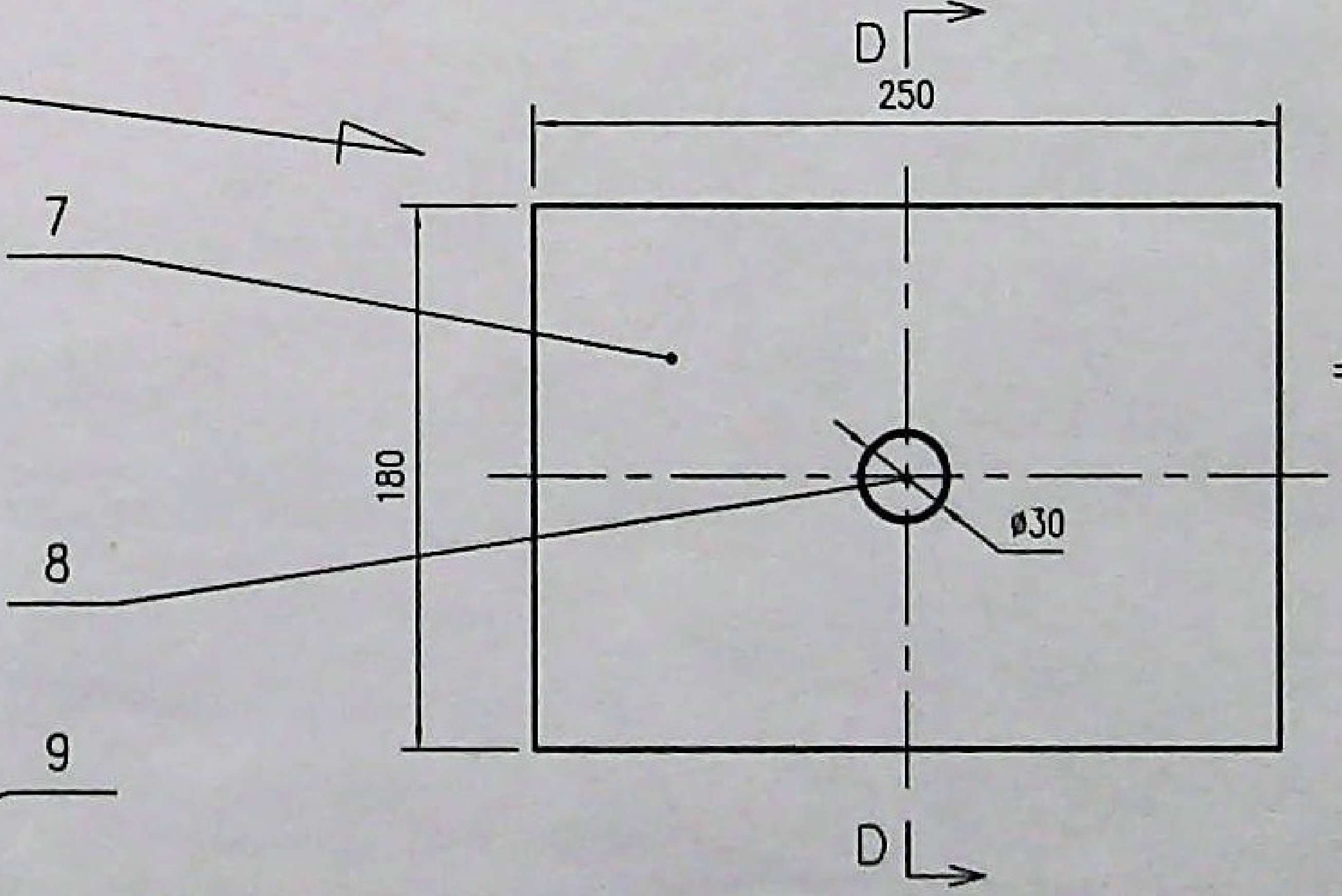
ø89x10
275
16
120
365
M30
10
428

技术要求

1. 制造工艺按冶金类相关标准执行；
2. 受热管用GB/T 5310-2008标准中的高压锅炉无缝管；
3. 所有的管道对接焊接采用密封焊接，焊缝形式均为连续“V”型焊缝，焊角高度不低于最薄件厚度；
4. 焊缝质量不低于中二级标准；
5. 管道内部不得有杂质，清污、试压后和运输时将进出口封住；
6. 该件焊接完成后，采取适当方式处理，防止变形；
7. 除锈等级为Sa2.5级，油漆总厚度不小于120um；
8. 未注尺寸公差按JB/T5000.3 B.G级标准；
9. 进回水口处间隙用钢板密封，且焊接挂渣钉；
10. 工作压力：0.6Mpa，试验压力：1.2Mpa，保压时间：60min，不渗漏；
11. 水冷块管道间焊接采用连续焊接，焊缝高度8mm；
12. 管路须做通球试验。

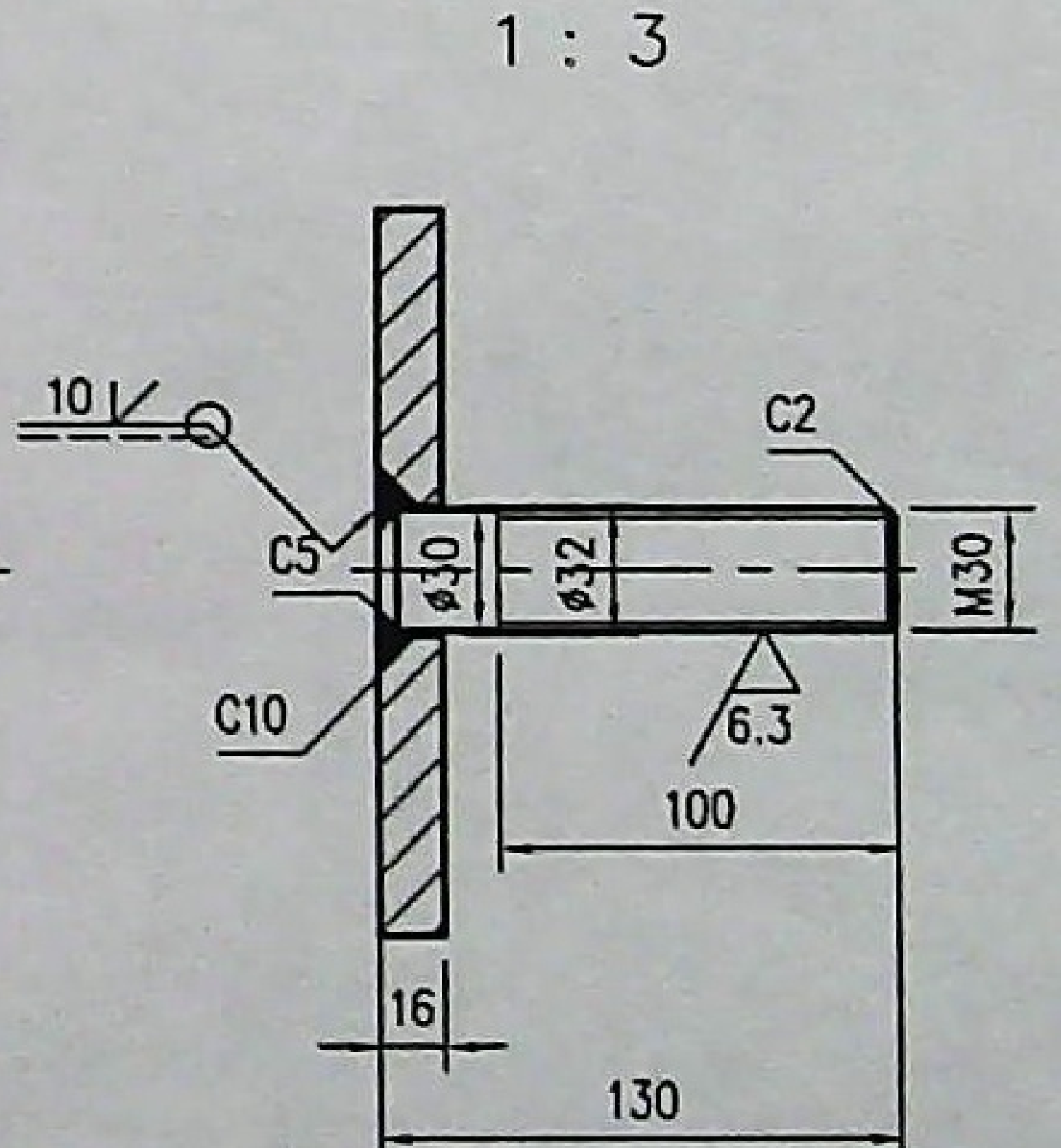


445
20
20
235
300
130
300
235
1200



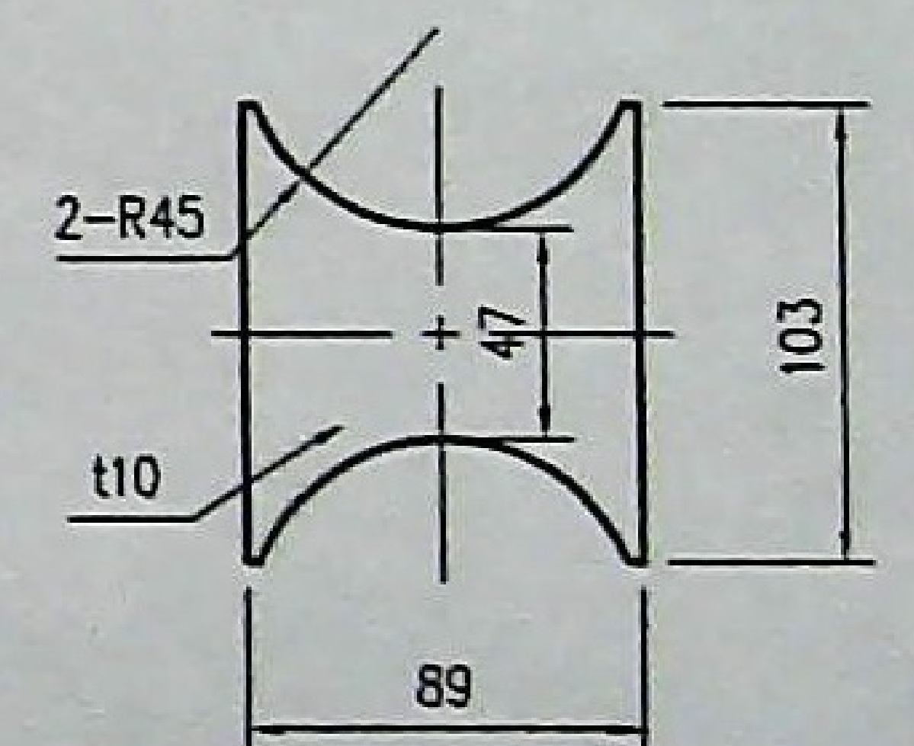
D
D
250
7
180
ø30
8

D — D
1 : 3



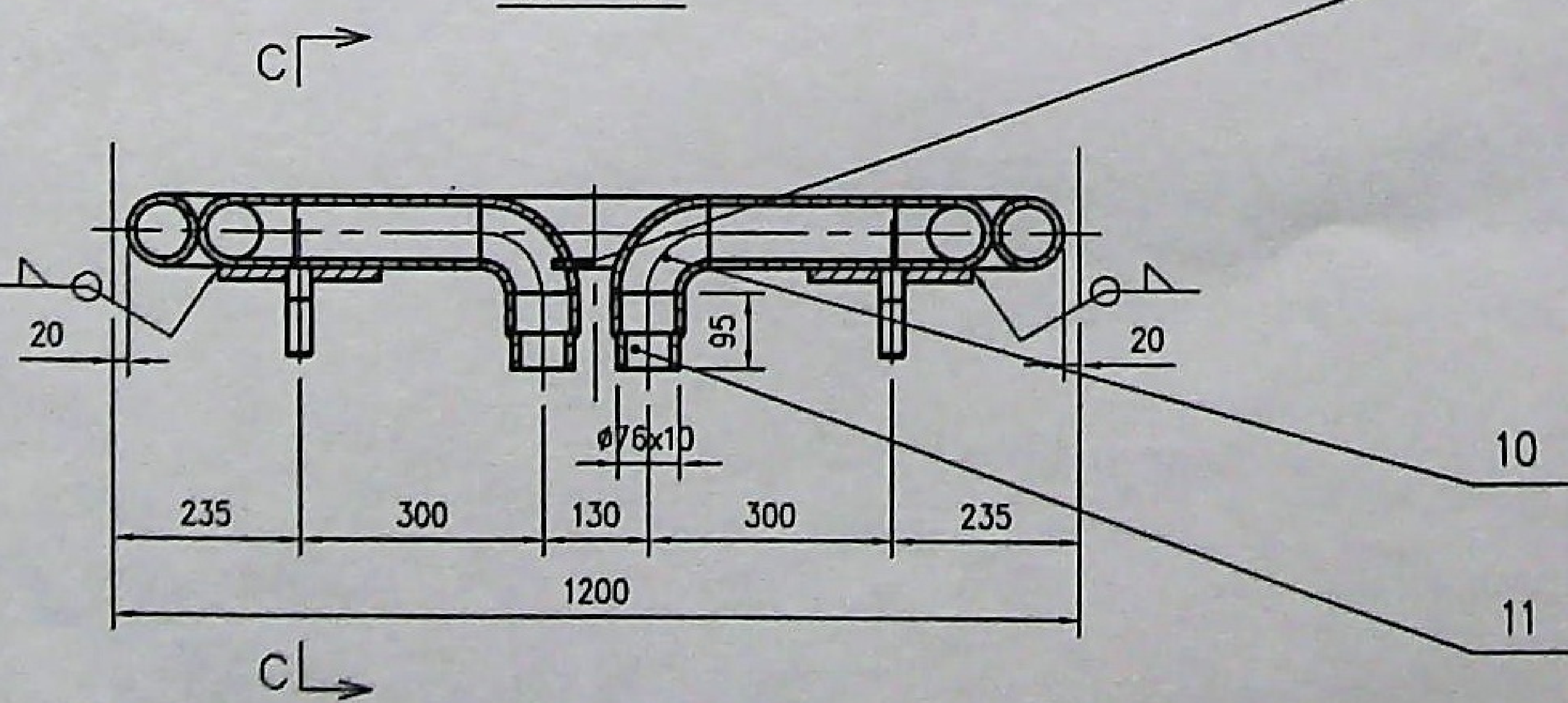
10
C5
C2
ø30
ø32
M30
C10
6.3
100
16
130

件 9
1 : 3



2-R45
47
103
t10
89

B — B



C
C
9
20
20
95
ø76x10
10
11
235
300
130
300
235
1200

胡军和

比例	1:10	材质	组焊件	CISDI 中冶赛迪
质量(kg)	296.3			
部门负责人				
主任工程师				护壁水冷块 7
主任设计师				
审核				
设计师				图号 02690047DR2206ME012-27 A 1/1
制图				

会签

声明：本作品权益属中冶赛迪，所含信息、专有技术应予保密，未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄露给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained herein are confidential and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.