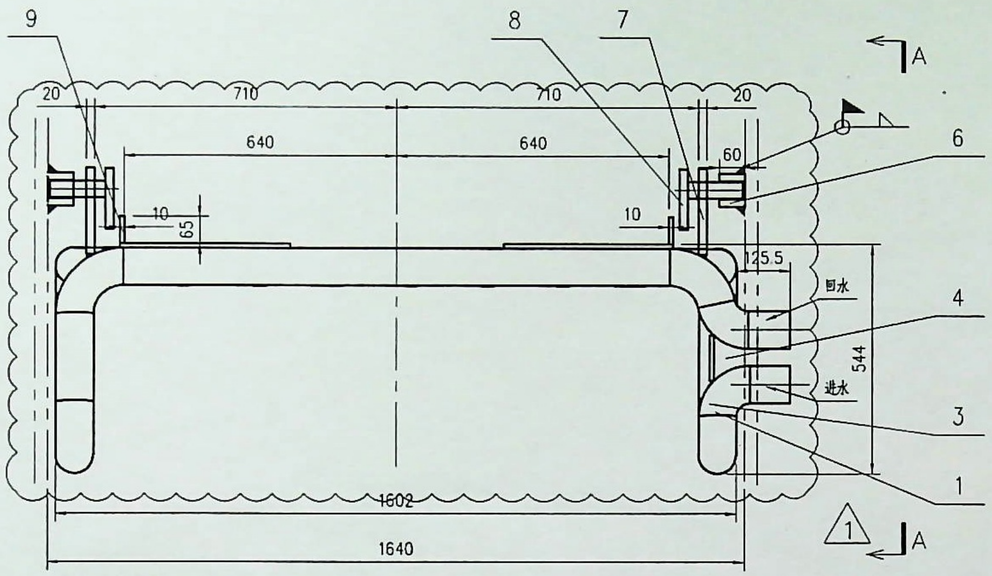
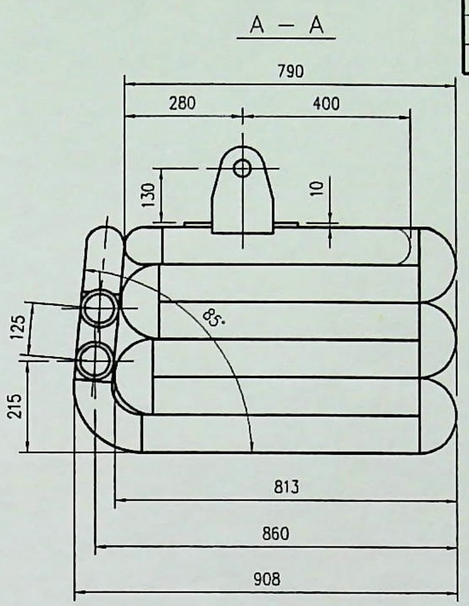
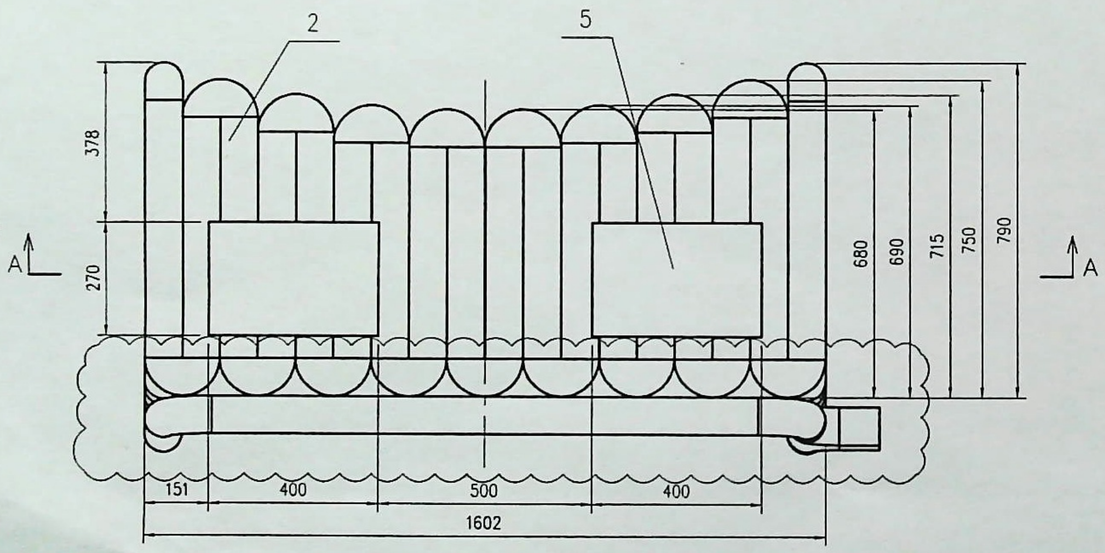
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期
1	调整水冷块进出水口方向	裴小鹏	2022.7.14	寇君	2022.7.14



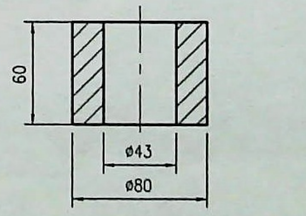


技术要求

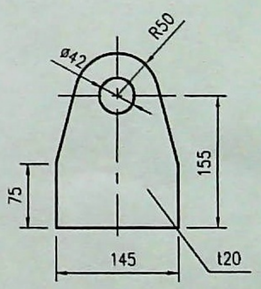
1. 制造工艺按冶金类相关标准执行；
2. 受热管用GB/T 5310-2008标准中的高压锅炉无缝管，材质：20G；
3. 所有的管道对接焊接时，均为连续"V"型焊缝，焊角高度不低于最薄件厚度；
4. 焊缝质量不低于中二级标准；
5. 管道内部不得有杂质，清污、试压后和运输时将进出口封住；
6. 该件焊接完成后，采取适当方式处理，防止变形；
7. 除锈等级为Sa2.5级，油漆总厚度不小于120um；
8. 未注尺寸公差按JB/T5000.3 B.G级标准；
9. 进回水口处间隙用钢板密封，且焊接挂渣钉；
10. 工作压力：0.6Mpa，试验压力：1.2Mpa，保压时间：60min，不渗漏；

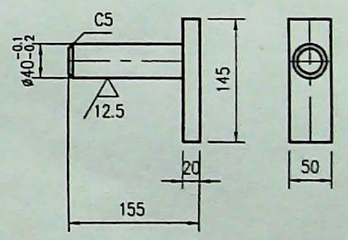


件6详图
1:2.5

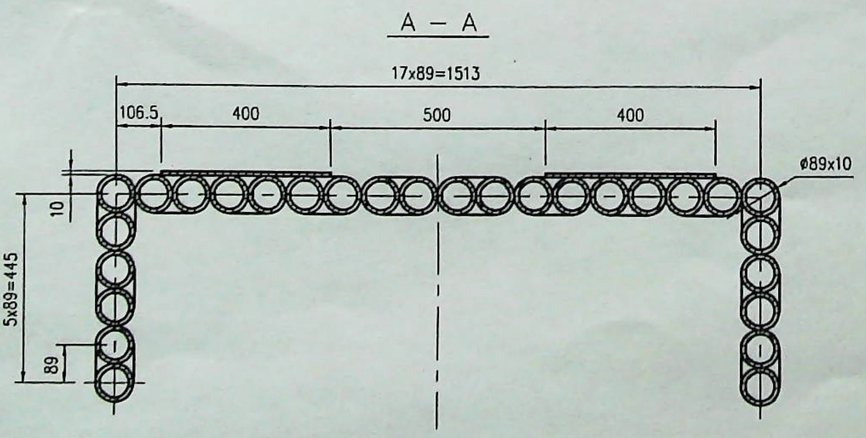


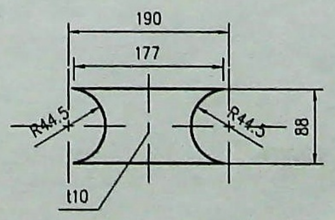
件7详图
1:5





件8详图
1:5





件3详图
1:5

比 例	1:10	材质	组焊件	
质 量(kg)	377.1			
部门负责人				
主任工程师				
主任设计师				
审 核				
设 计 师				
制 图				

CISDI 中冶赛迪

炉门水冷块

图号 02690047DR2206ME012-20 | B | 1/1

本图及所含的任何信息为西安电炉研究所有限公司财产，在未经许可的情况下，不得以任何目的使用、告知、或给予第三方进行参照。