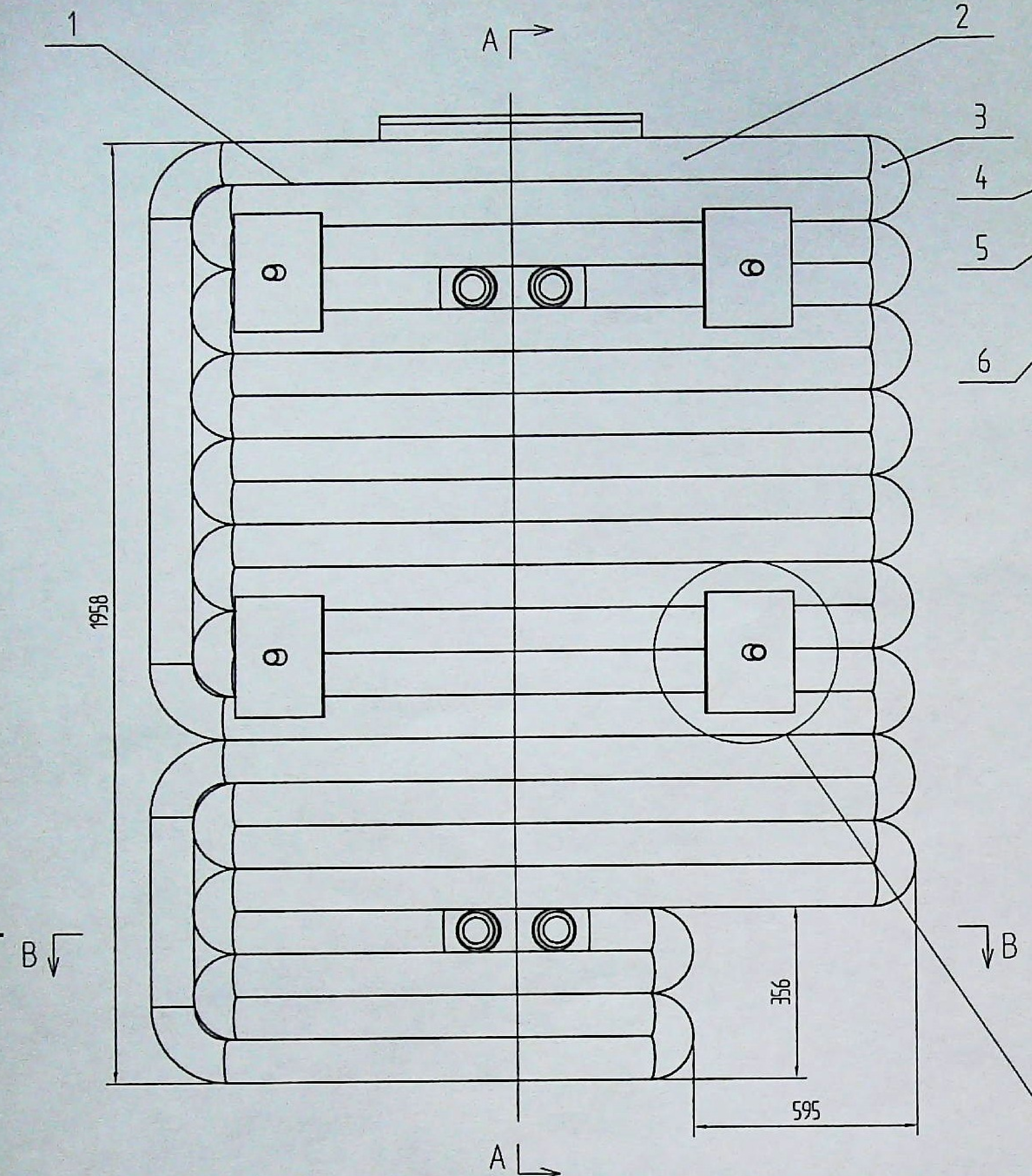
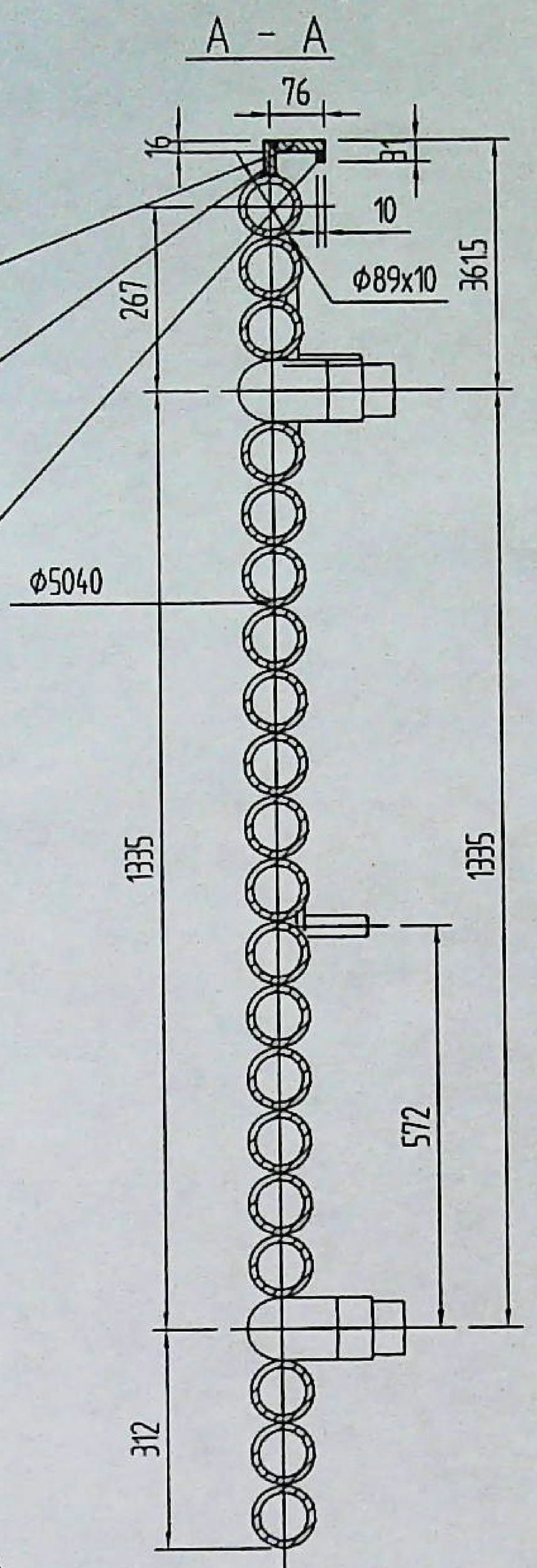
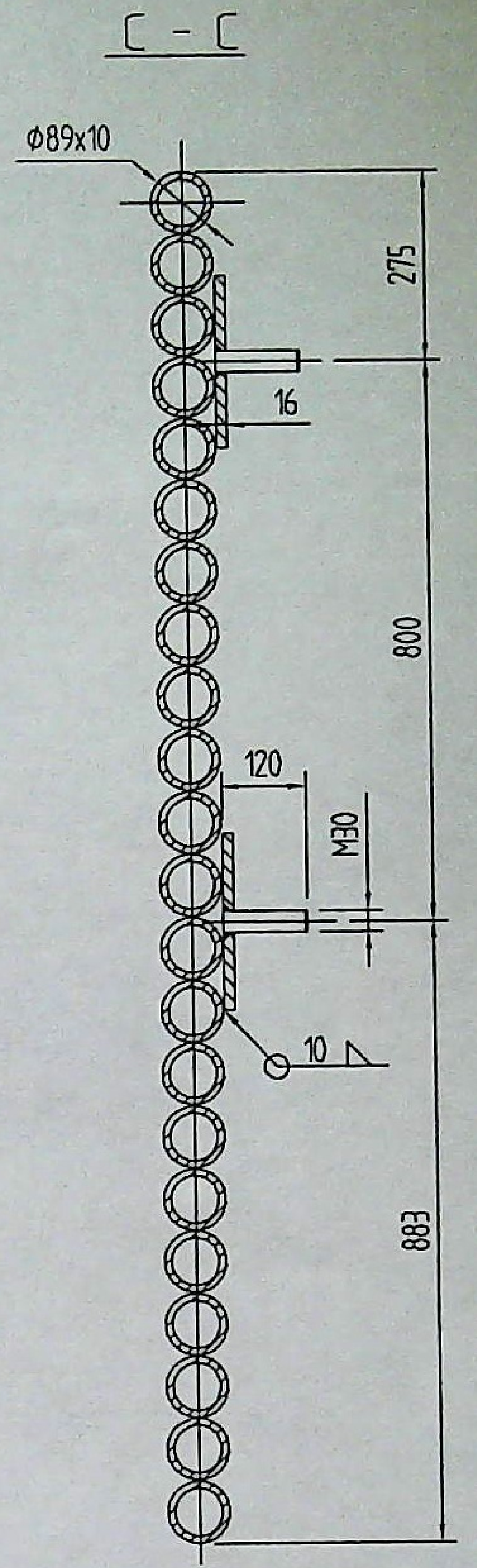

1
2
3
4
5
6
A
B
1958
356
595
A
B


A - A
76
16
10
Φ89x10
267
3615
Φ5040
1335
1335
572
312


C - C
Φ89x10
275
16
800
120
M30
10
883

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；

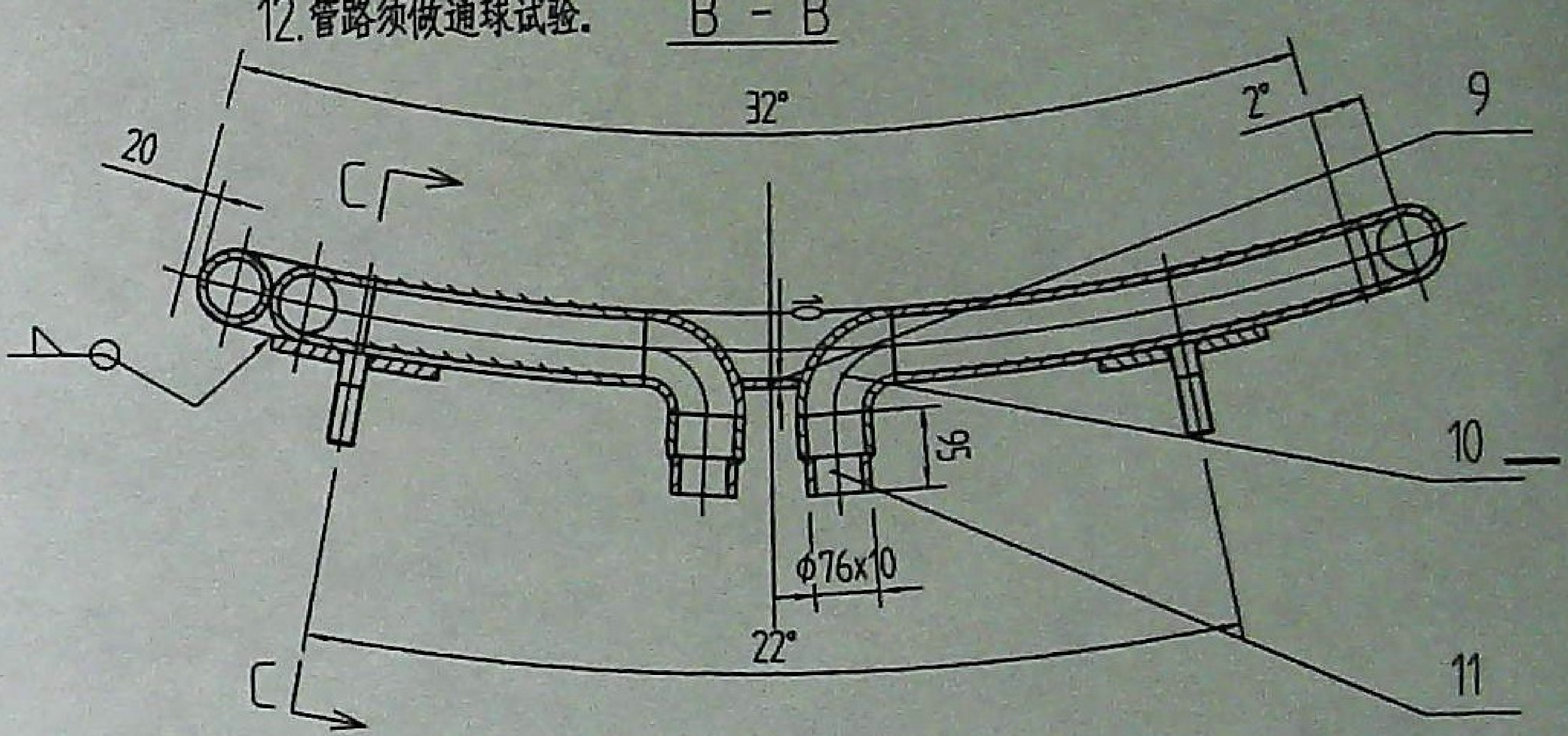
8.未注尺寸公差按JB/T5000.3 B.G级标准；

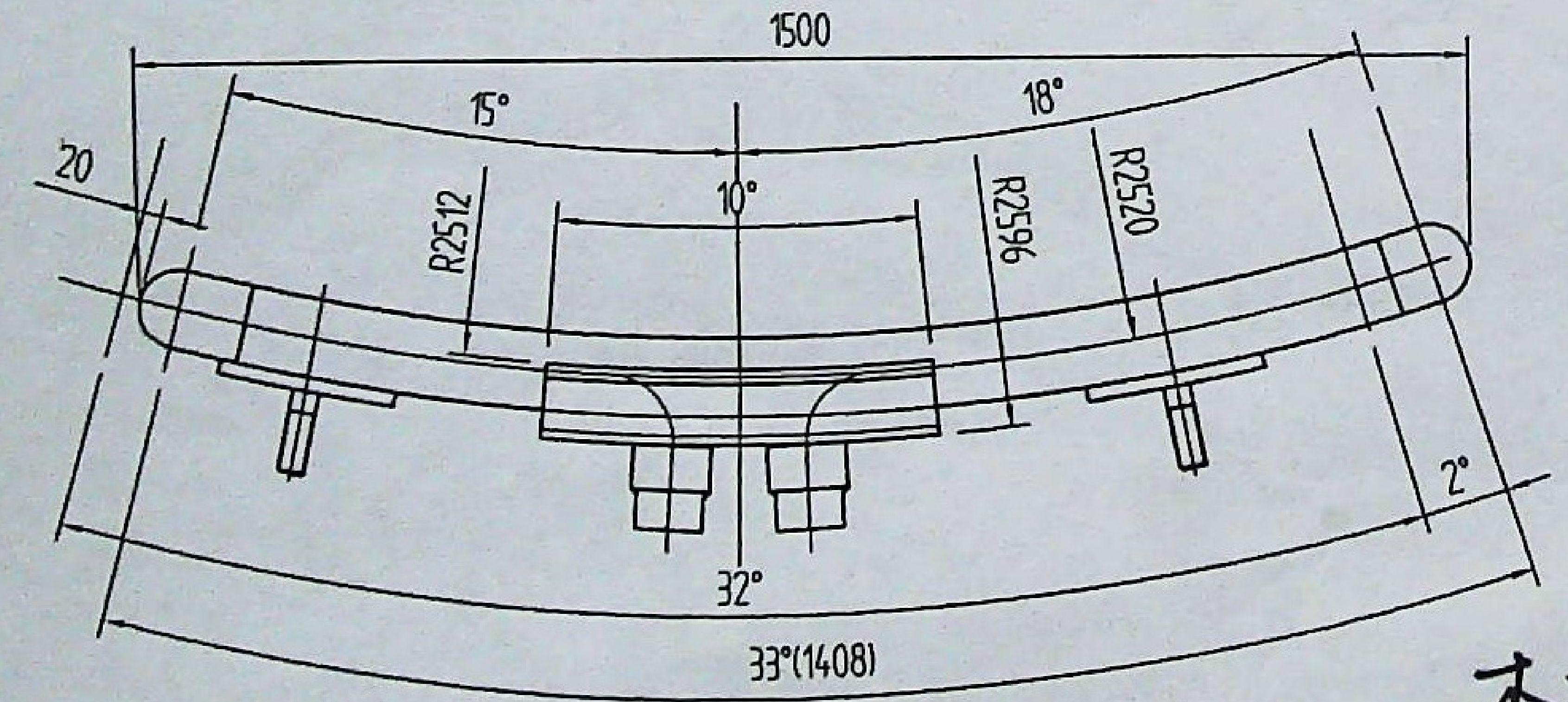
9.进回水口处间隙用钢板密封，且焊接挂渣钉；

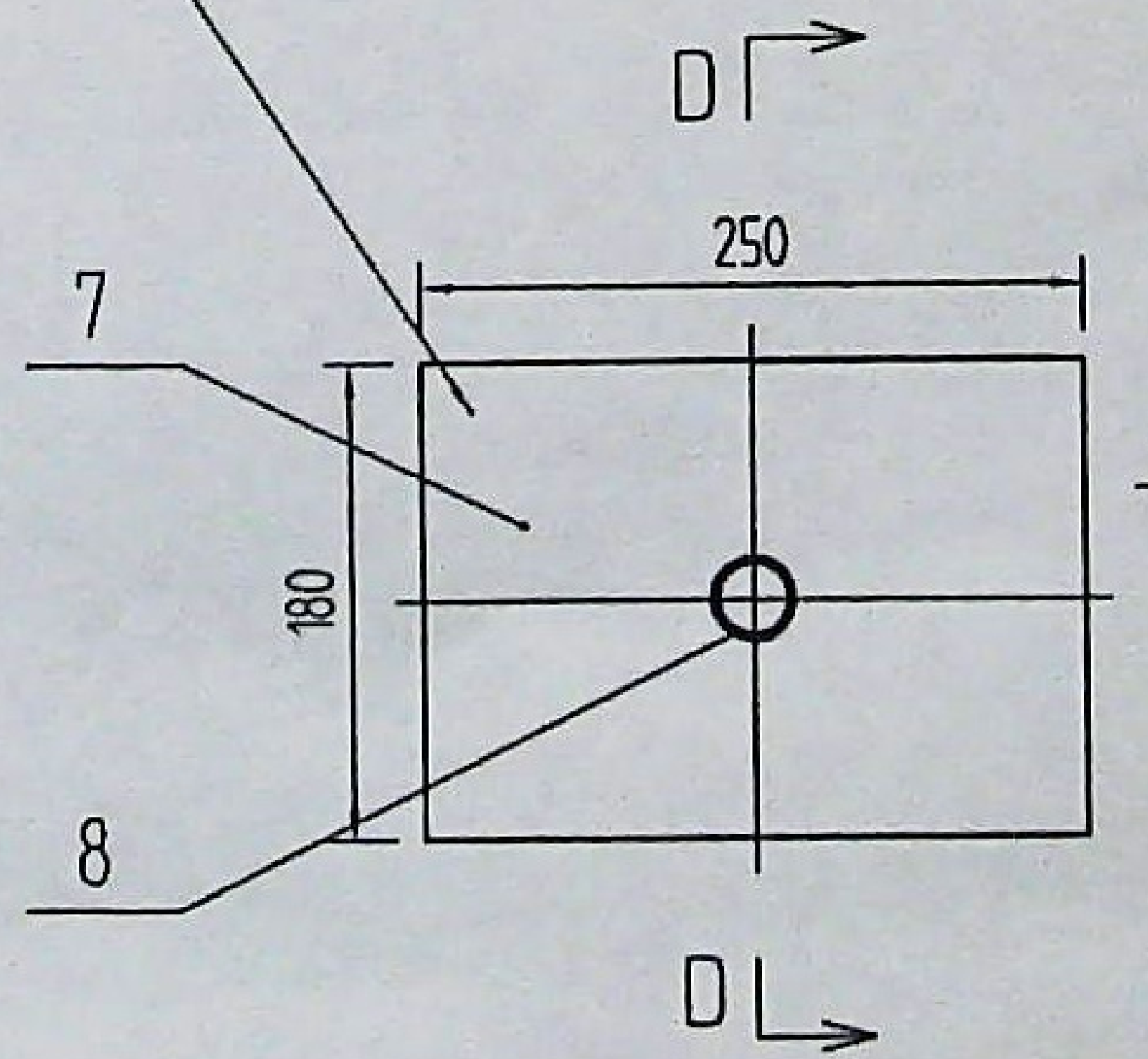
10.工作压力：0.6Mpa，试验压力：1.2Mpa，保压时间：60min，不渗漏；

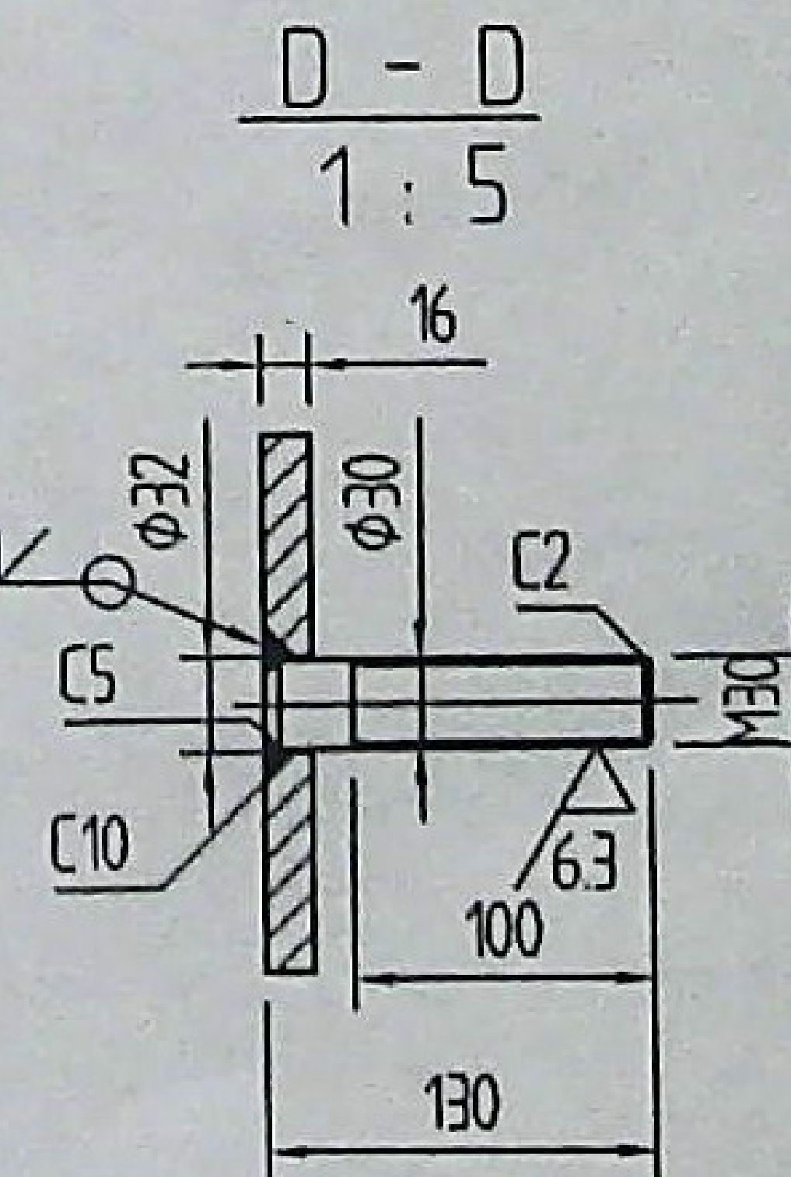
11.所有管间加Φ5圆钢断续焊接，间隔300mm，焊300mm；

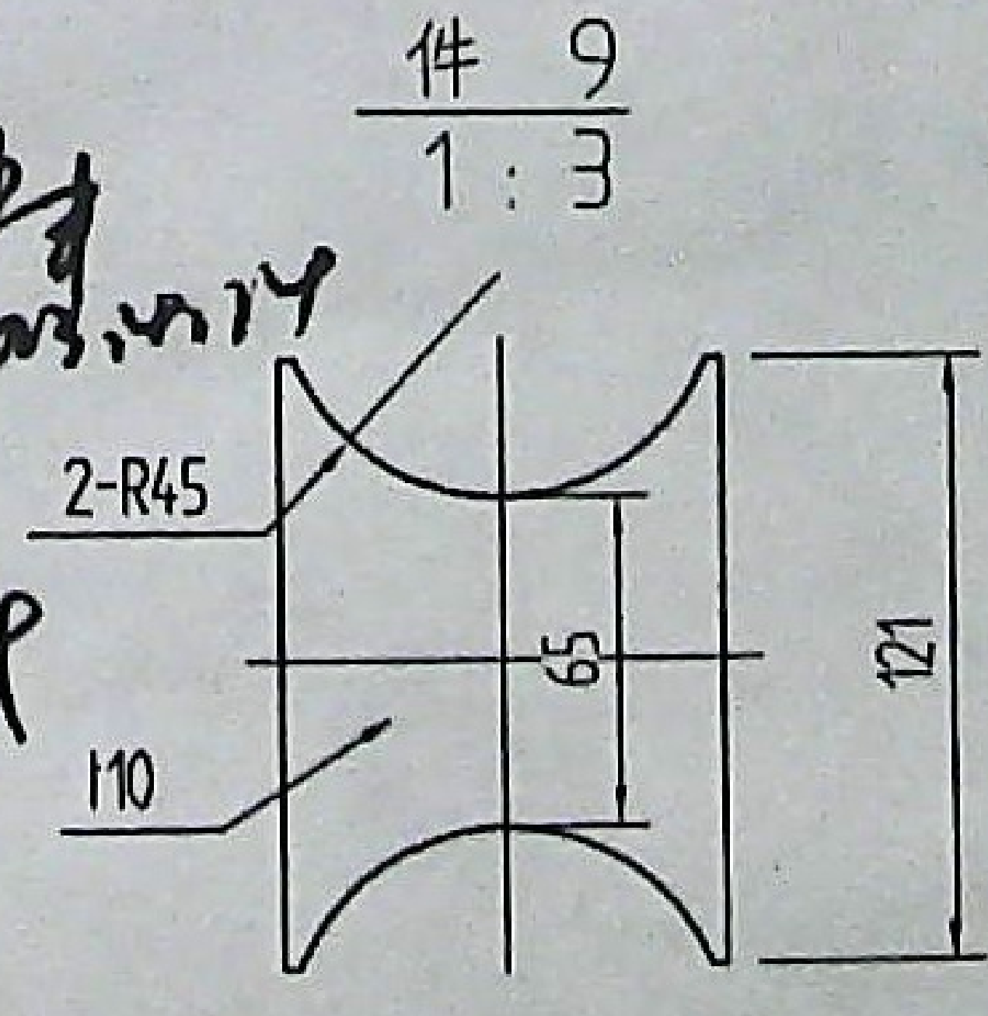
12.管路须做通球试验.


B - B
32°
2°
9
20
C
10
10
56
Φ76x10
22°
C
11


1500
15°
18°
20
10°
R2512
R2596
R2520
2°
32°
33°(1408)


D
250
7
180
8
D

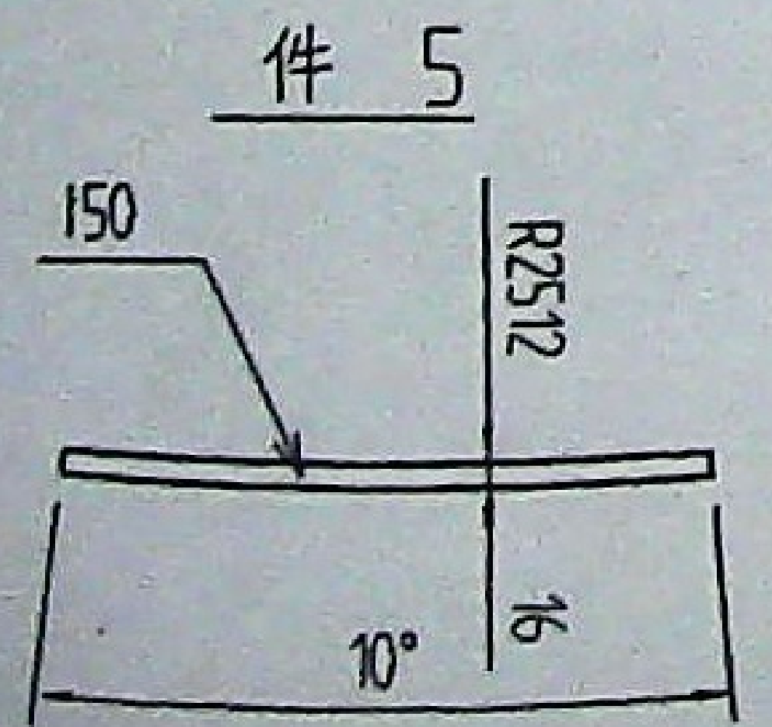

D - D
1 : 5
16
10
Φ32
Φ30
C2
C5
M30
C10
6.3
100
130

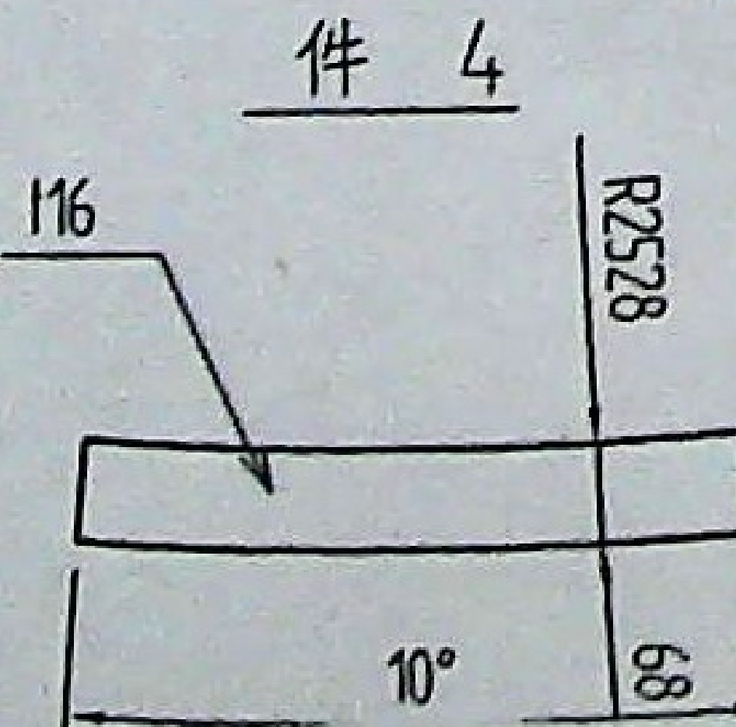

件 9
1 : 3
2-R45
65
121
t10

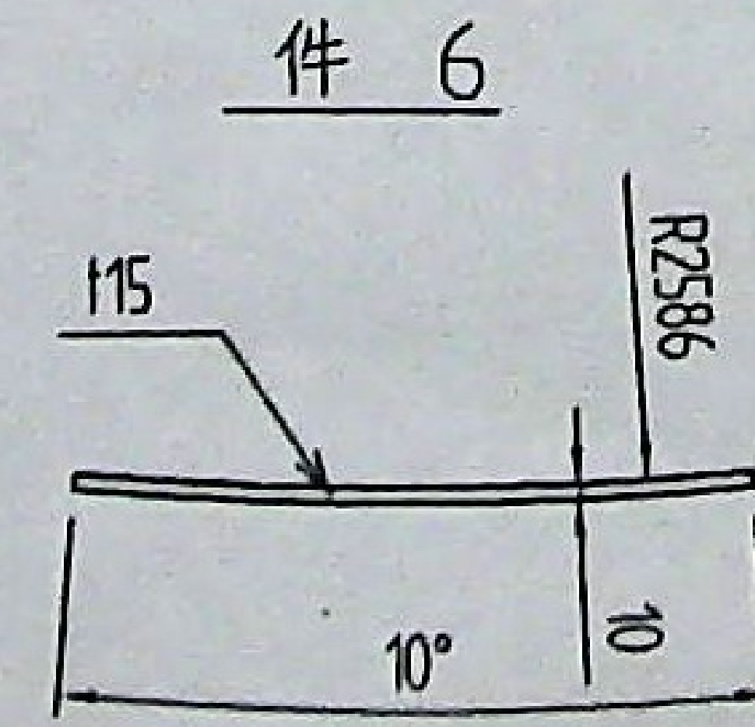
李静 2023.4.14

2023.4.14

2023.4.14


件 5
t50
R2512
16
10°


件 4
t16
R2528
68
10°


件 6
t15
R2586
10
10°

序号	代　号	名　称	数量	材　料	单件 重量	总计 重量	备　注
11	GB/T 5310	无缝钢管 Φ76x10	4	20G	0.7	2.8	L=45
10	GB/T 5310	90°弯头 Φ89x10	4	20G	3	12	半径76
9	本图	封板 t10	2	Q345R	0.6	1.2	
8	本图	螺栓 M30	4	35	0.7	2.8	
7	本图	钢板 t16	4	Q345R	2.65	10.6	
6	本图	钢板 t10	1	Q345R	0.5	0.5	
5	本图	钢板 t16	1	Q345R	2.8	2.8	
4	本图	钢板 t16	1	Q345R	3.8	3.8	
3	GB/T 5310	180°弯头 Φ89x10	20	20G	4.2	84	
2	GB/T 5310	无缝钢管 Φ89x10	1	20G	565	565	L=29m
1	GB/T 5310	90°弯头 Φ89x10	6	20G	3	18	半径114

比　例	1:10	材质	组焊件
质　量(kg)	703.5		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审　核			
设　计			

CISDI 中冶赛迪

1#炉 炉壁水冷块 9

ME012-30-B