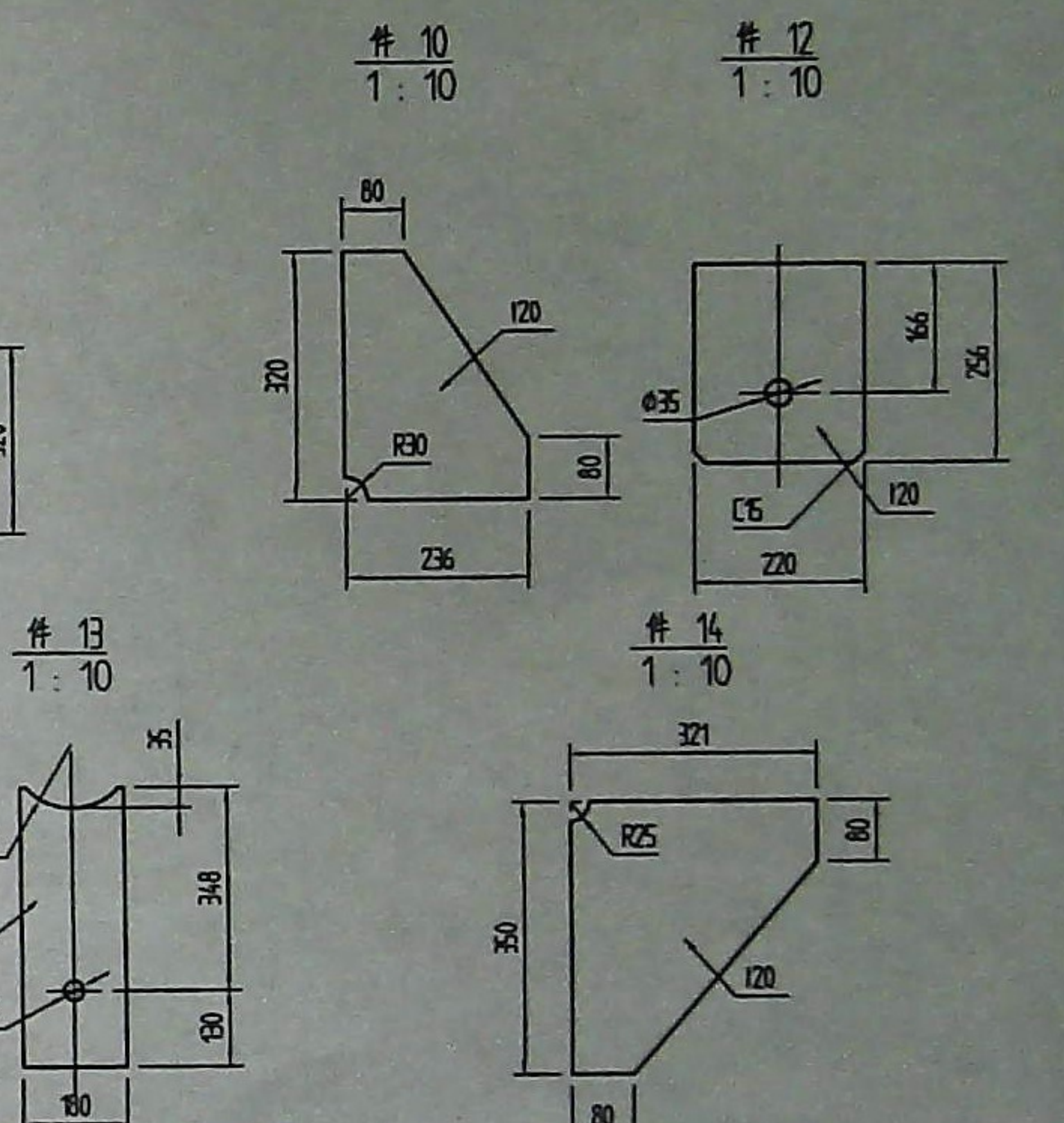
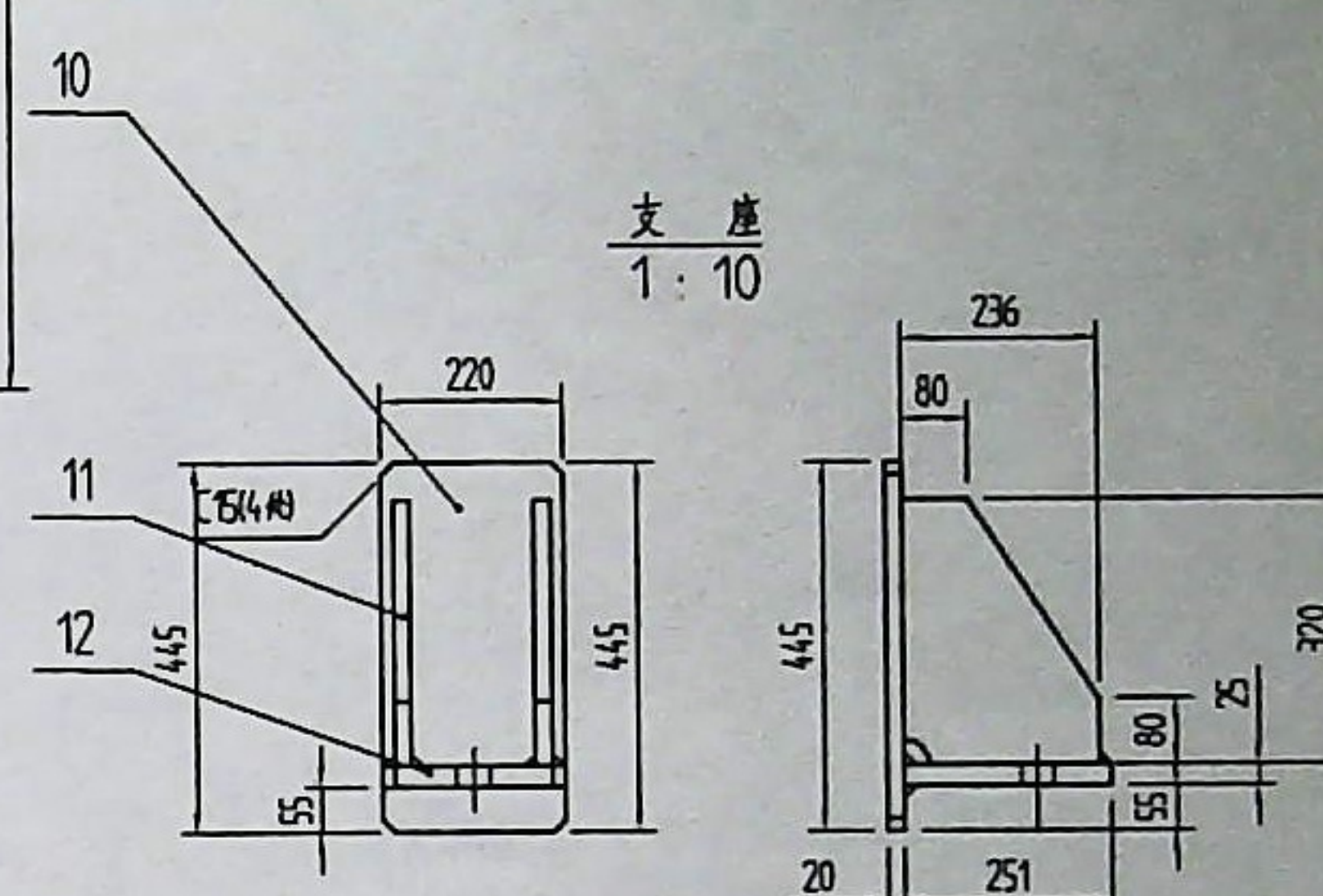
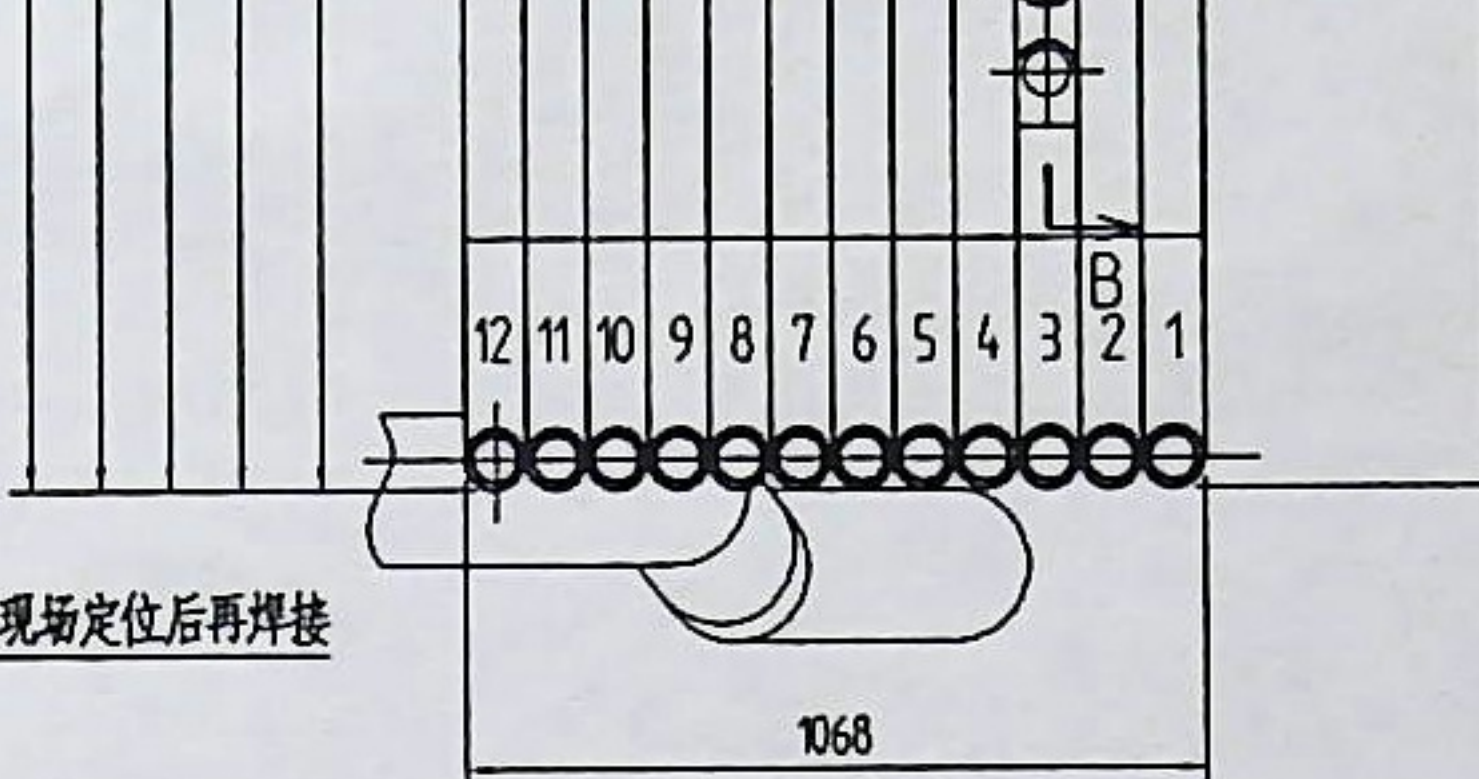
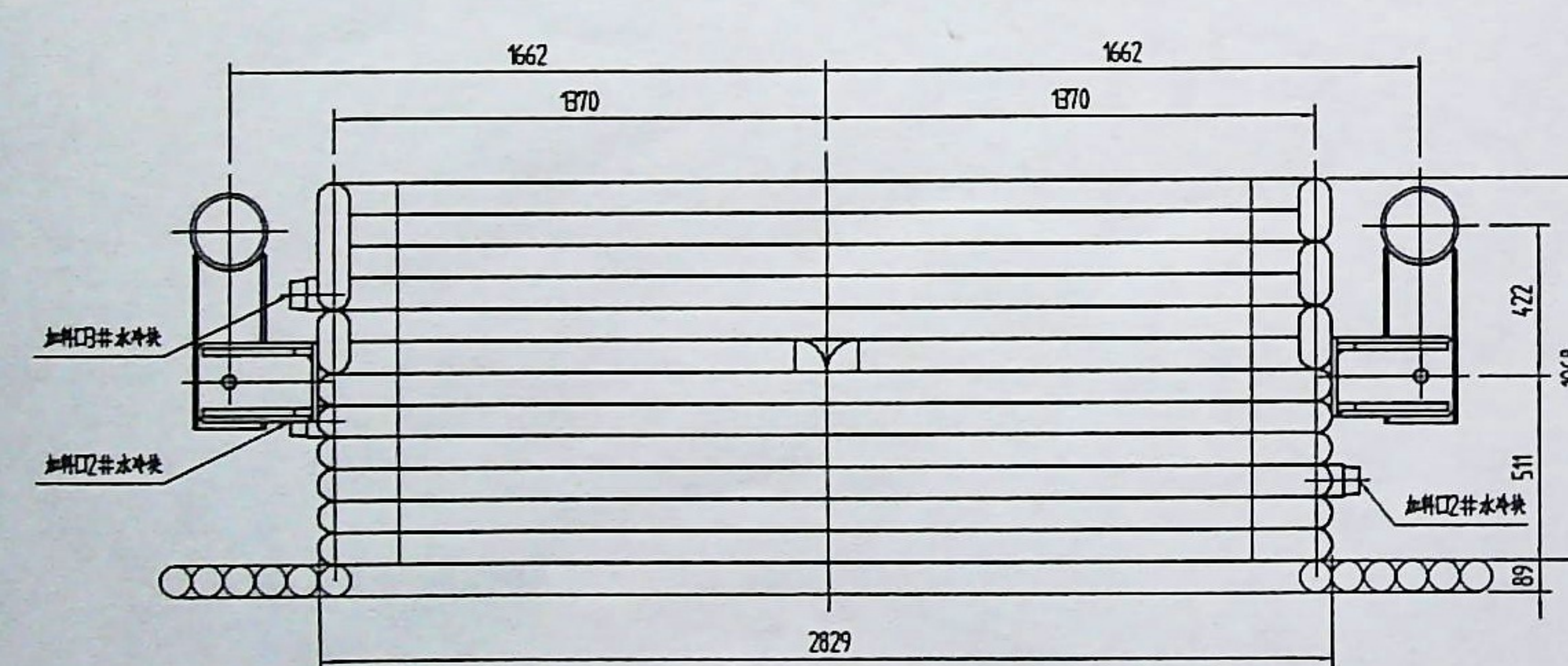
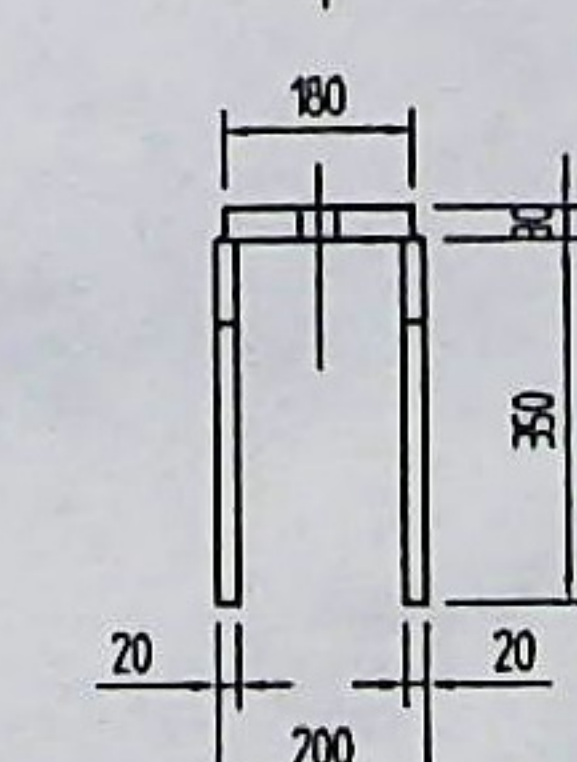
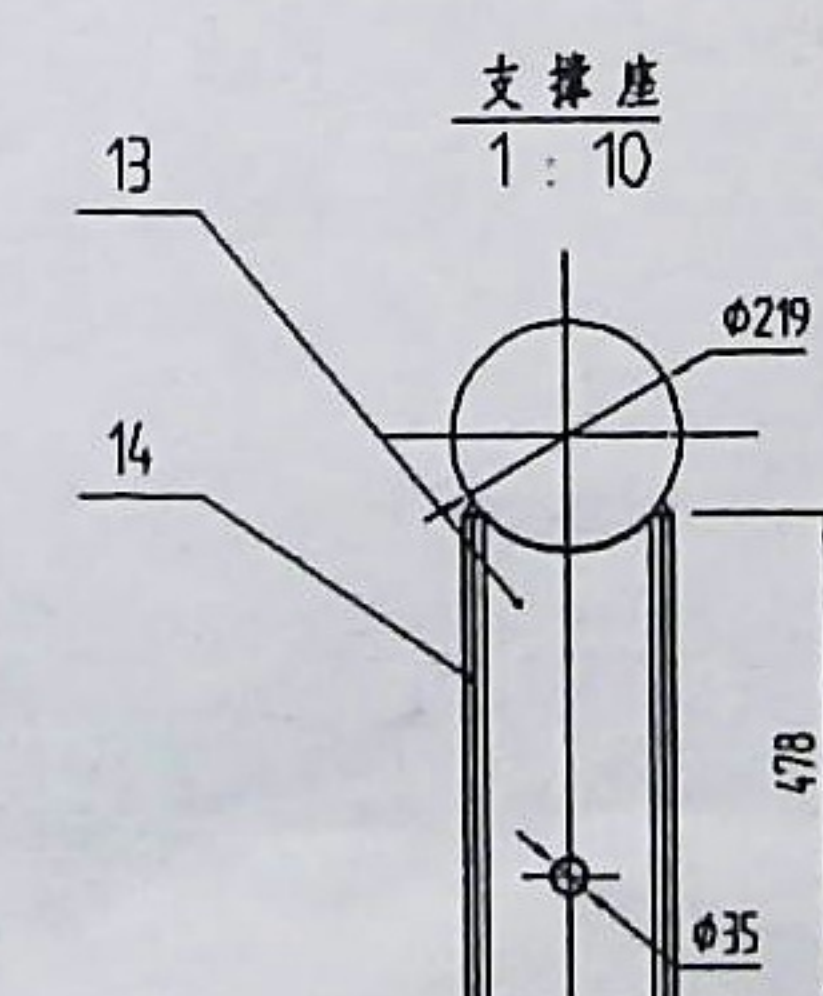
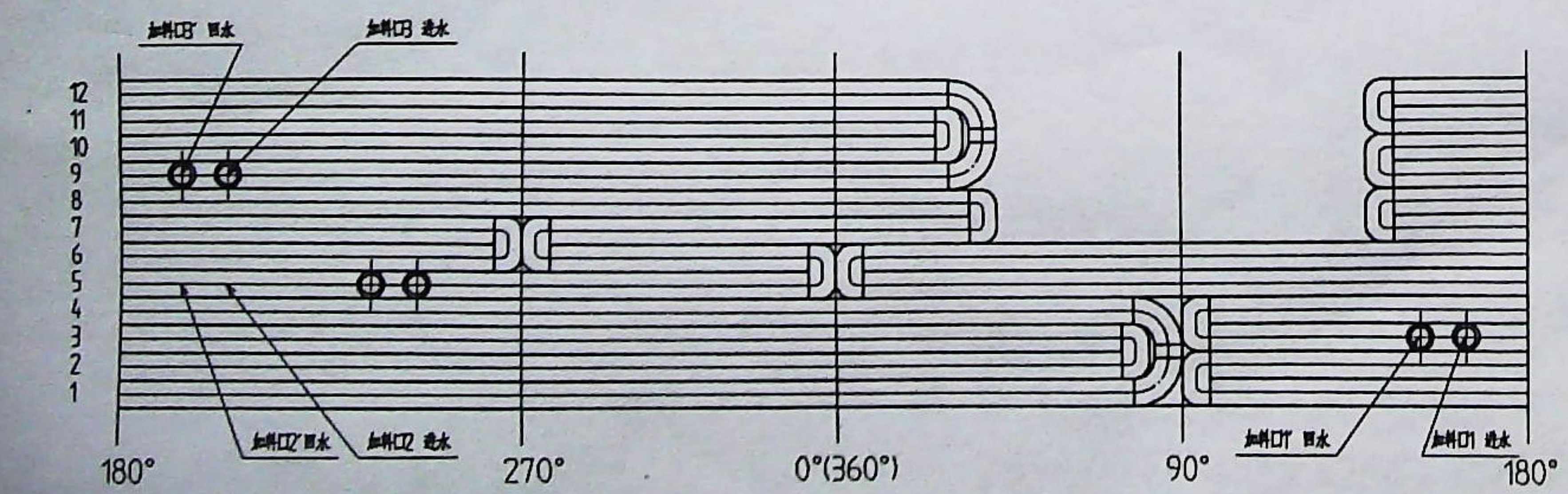


技术要求

1. 制造工艺按冶金类相关标准执行；
2. 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；
3. 焊缝质量不低于中二级标准；
4. 管道内部不得有杂质，清污、试压后和运输时将进出口封住；
5. 该件焊接完成后，采取适当方式处理，防止变形；
6. 除锈等级为Sa2.5级，油漆总厚度不小于120um；
7. 未注尺寸公差按JB/T5000.3 B.G级标准；
8. 工作压力：0.6Mpa，试验压力：1.2Mpa，保压时间：60min，不渗透
9. 水冷板两侧的支座，在发货前不要焊接在水冷板上，只需要随水冷板一块发货至现场，水冷板从炉体内侧调入安装定位后，现场焊接支座。



加料口水冷块展开示意图




李得 2003.4.14

李得 2003.4.14

李得 2003.4.14

李得 2003.4.14

15	本图	钢板 110	4	Q345R	3.8	15.2	3000x16
14	本图	筋板 2	4	Q345R	12.5	50	
13	本图	钢板 130	2	Q345R	12.9	25.8	
12	本图	钢板 125	1	Q345R	11	11	
11	本图	筋板 1	4	Q345R	8.9	35.6	
10	本图	钢板 120	2	Q345R	15.3	30.6	
9	本图	封板 110	3	Q345R	0.6	18	
8	GB/T 5310	无缝钢管 $\phi 76 \times 10$	6	20G	0.7	4.2	L=45
7	GB/T 97	弹性垫圈 30	2	65Mn			
6	GB/T 95	平垫圈 30	2	160HV			
5	GB/T 6170	螺母 M30	2	8			
4	GB/T 5783	螺栓 M30x125	2	8.8			
3	GB/T 5310	90°弯头 $\phi 89 \times 10$	4	20G	3	12	
2	GB/T 5310	180°弯头 $\phi 89 \times 10$	14	20G	4.2	58.8	
1	GB/T 5310	平焊法兰 $\phi 80 \times 10$	4	20G	10.0	10.0	L=100mm

比 例	1:5	材质	镀锌件	
质 量(kg)	2195			
部门负责人				
主任工程师				
主任设计师				

ME012-4-C