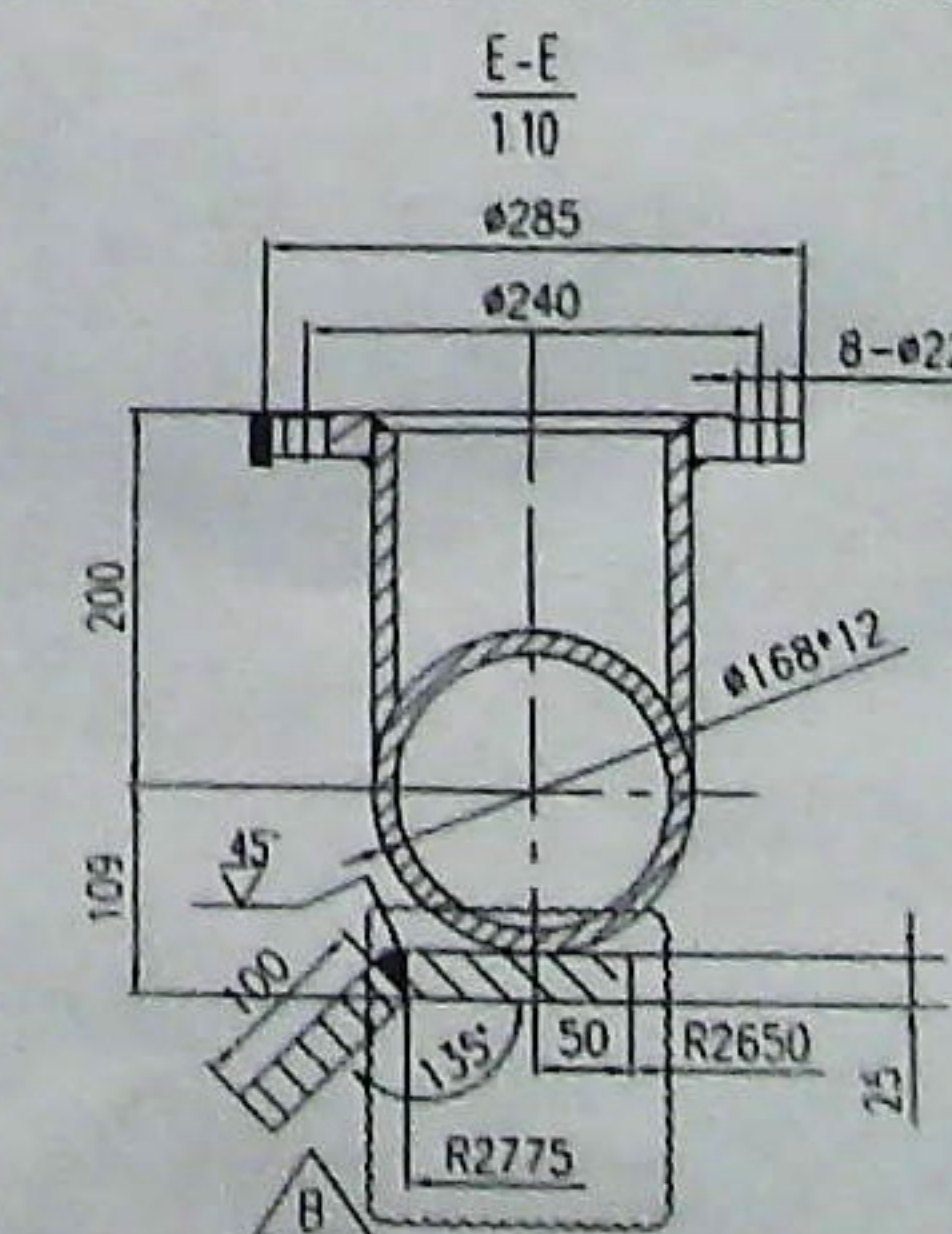
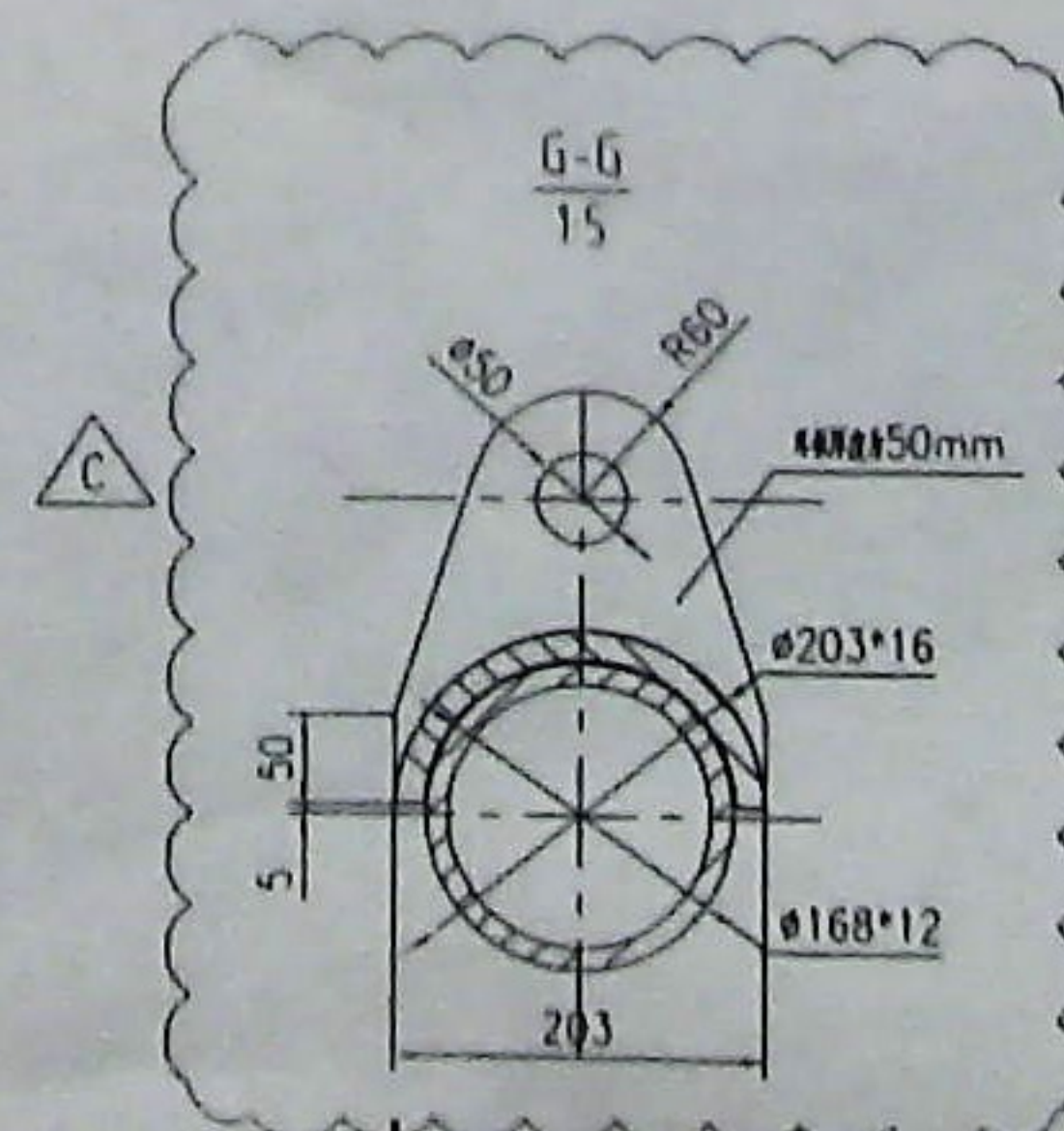
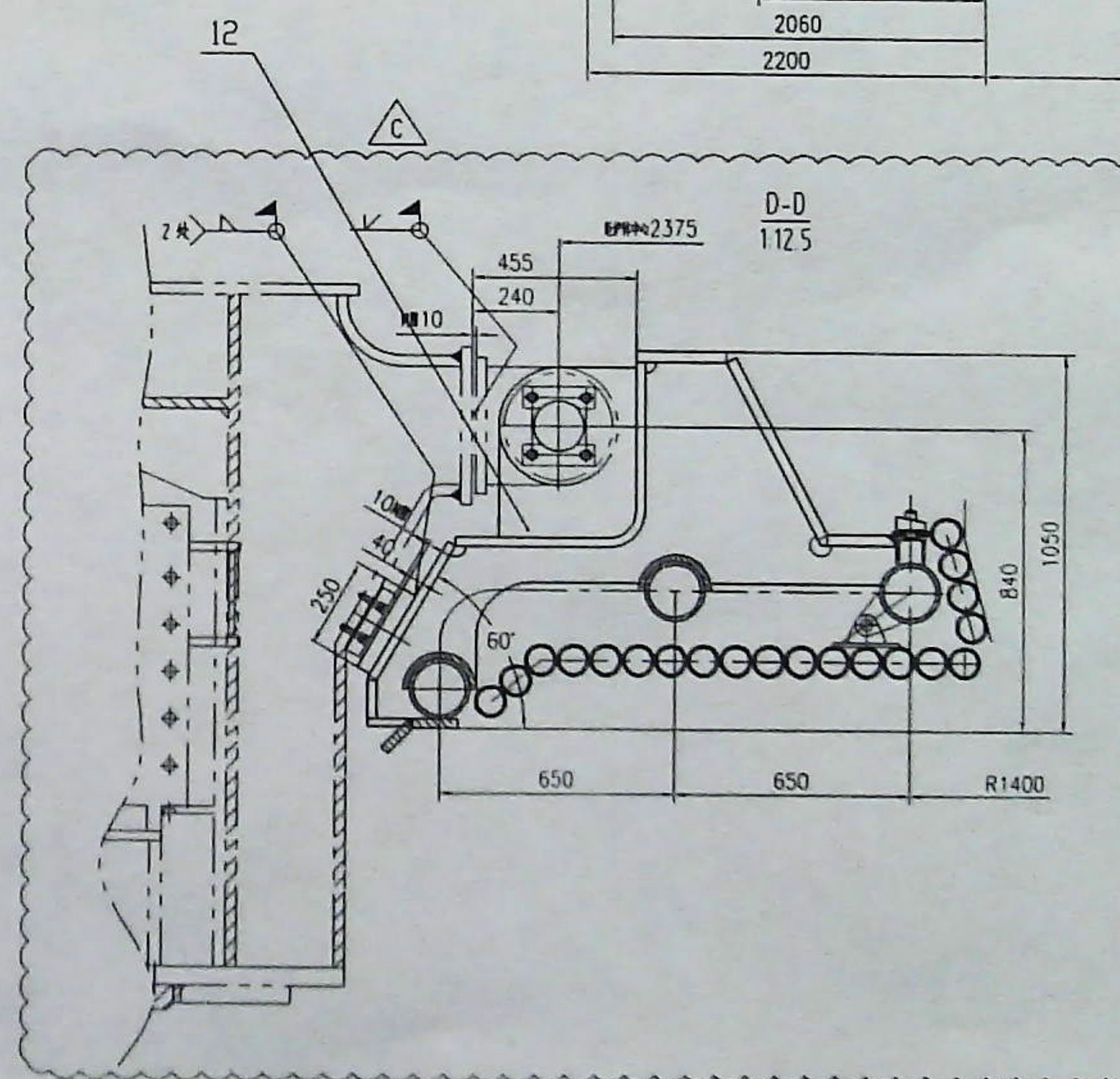
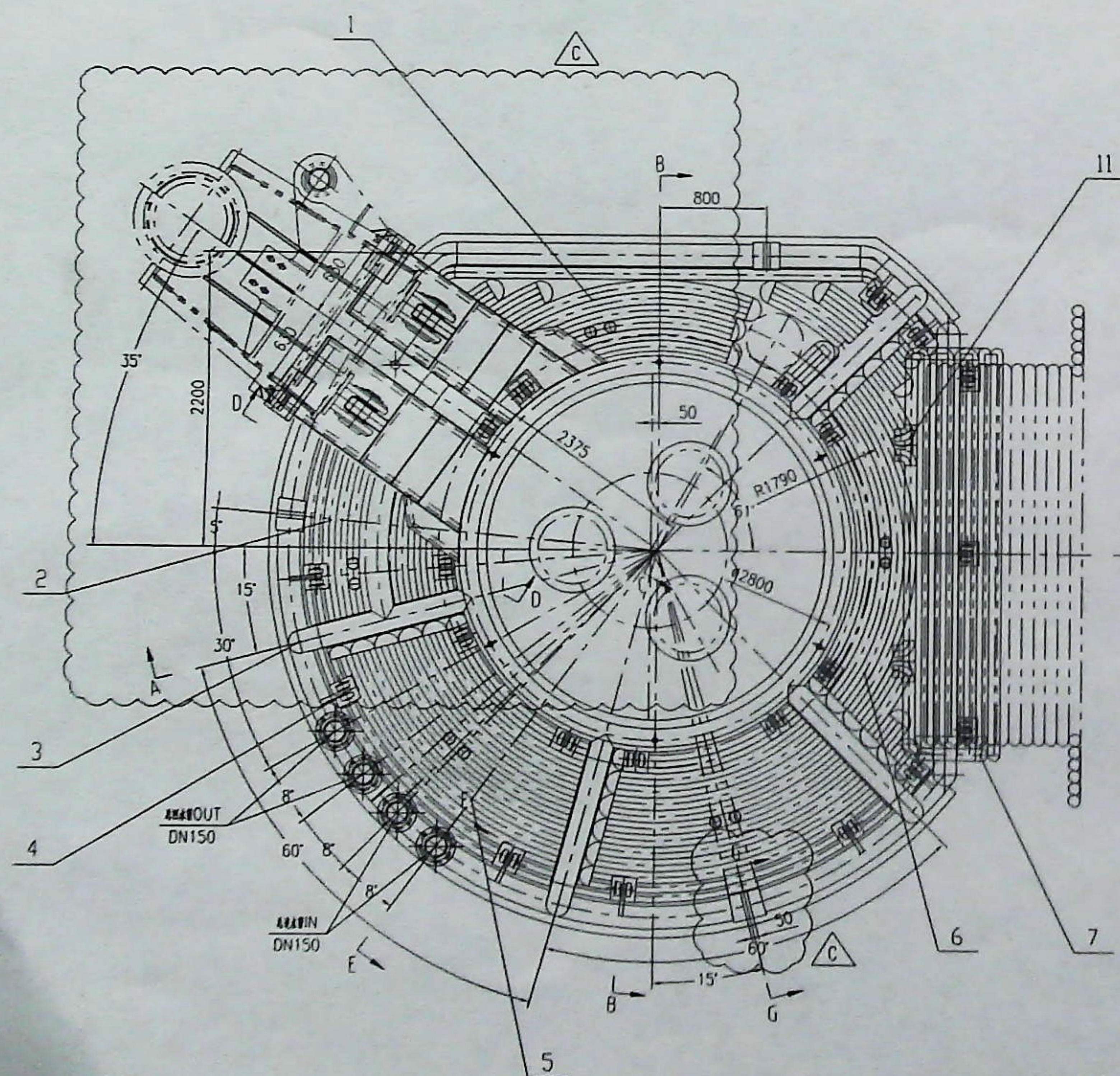
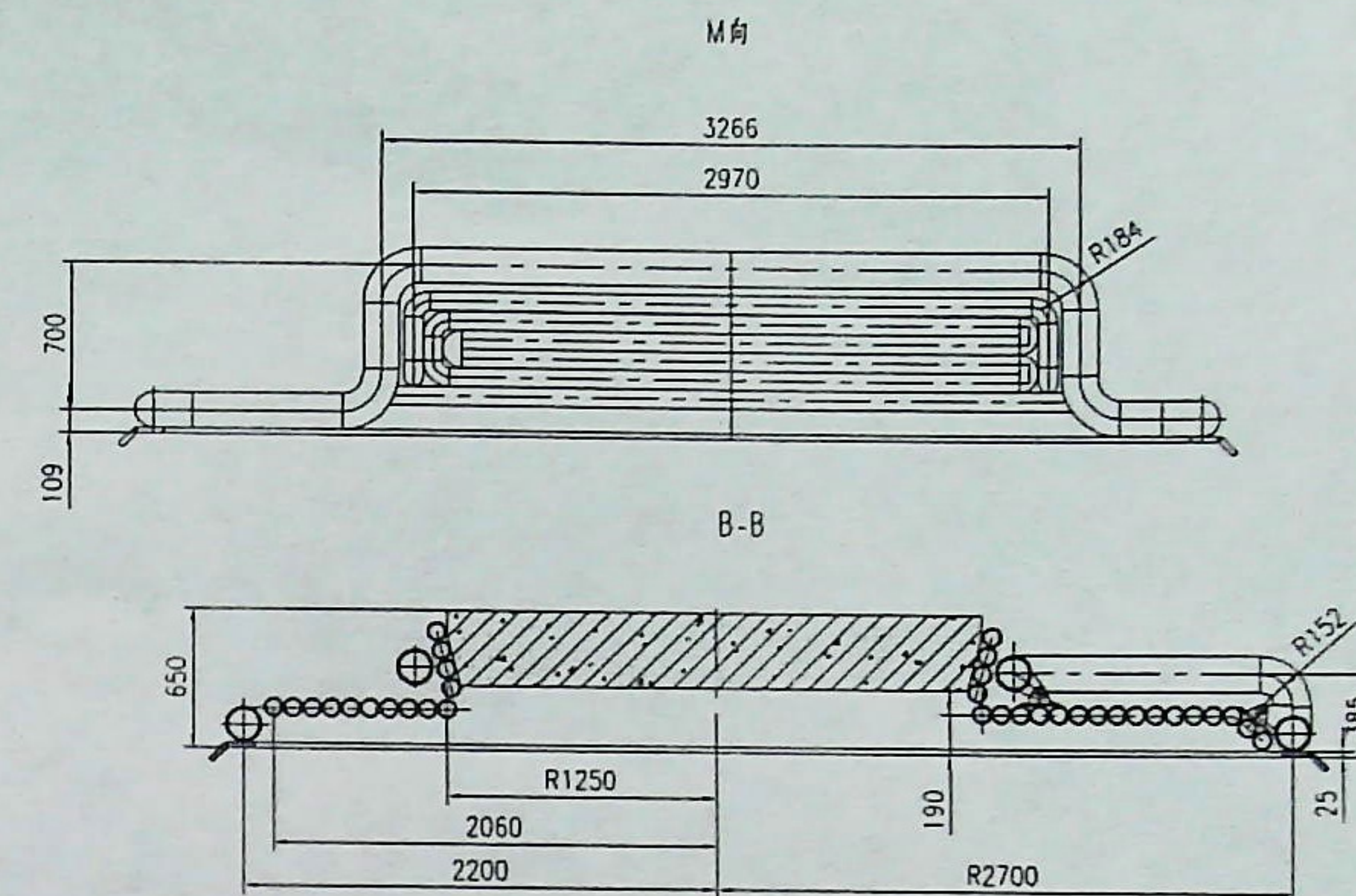
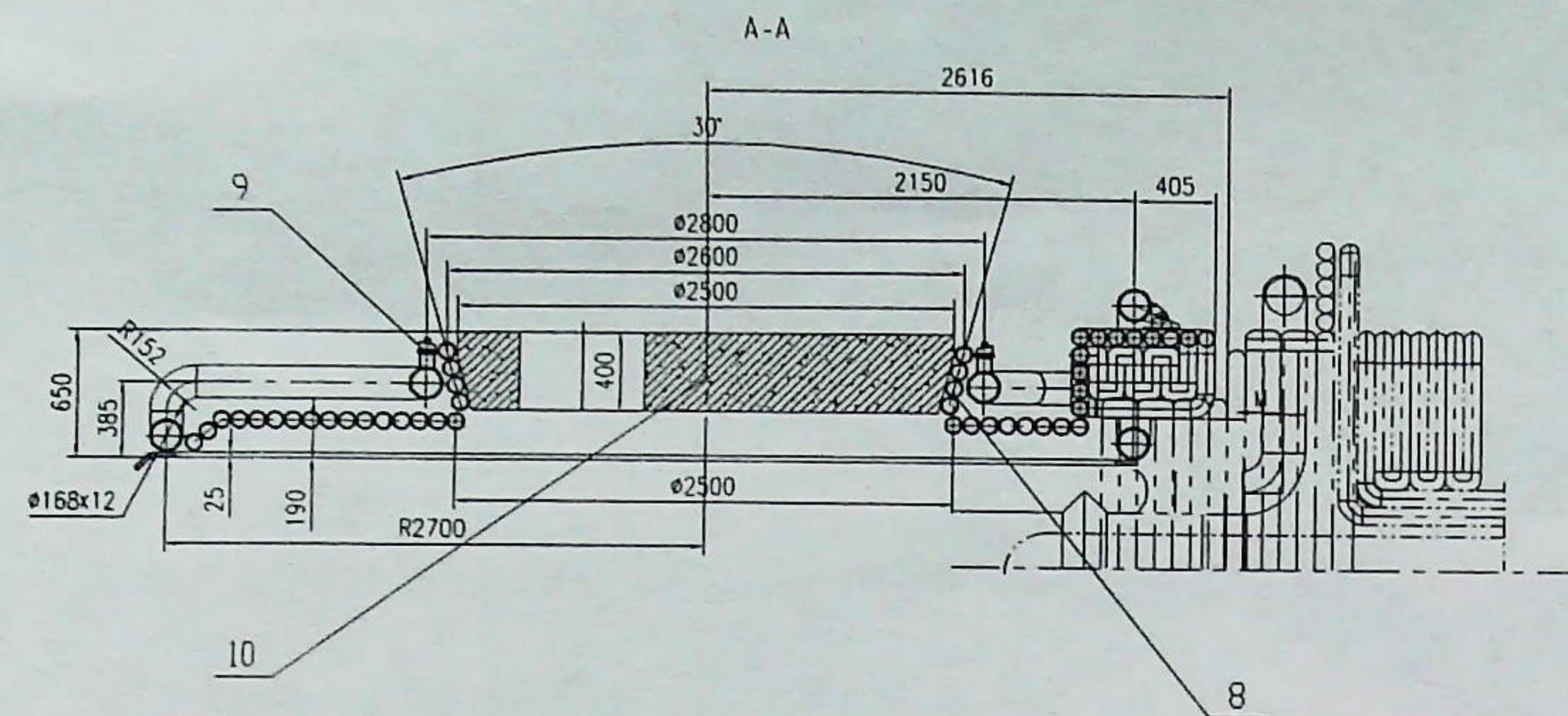


序号	更改原因为内容	修改人	日期	审核人	日期
B	提升架挂口耳板调整尺, 法三板尺寸调整, 重量跟踪调整	朱小海	20220524		
C	业主人检要求吊耳等, 提升架设计优化	朱小海	20220813		



技术要求

- 1、本结构必须由专业生产厂家按照电炉用管式设备技术条件YB161-2017进行生产。图纸中所示仅为结构形式和外用尺寸,详细尺寸由生产厂家自行确定。
所有管材均采用20G材质(GB/T 5310-2017)。
- 2、所有弯形焊缝均应达到Ⅱ级焊缝标准。
- 3、水冷炉壳外面先涂防锈底漆,后面喷漆。
- 4、水路需由专业厂家进行转换。管路接好后,进行水压试验,实验压力为1MPa。
保压30min不得漏泄,并检查水流是否畅通。
- 5、炉壳底部大法兰分为六块,与炉壳本体焊接成整体,每块长100mm,间隔100mm。
- 6、耐时小炉壳圈及加料管下部需单独供水,与大炉壳连接,两者可单独拆卸,以便更换。
水冷圈架下吊挂水冷快要求吊挂牢固,每块水冷块可单独拆卸。
- 7、该水冷炉壳总进水管设安全阀,安全阀开启压力1.2MPa。
- 8、该炉壳每路进水管均设球阀(二片式不带锁球阀),采用金属软管连接,所有球阀需带开关标识。
- 9、厂家需保证水冷炉壳使用效果,炉壳进水温度35°,炉壳内炉膛(24h)热辐射温度约1300°,每条支路进水温度不得高于55°,本图中所有水冷快水路厂家需进行设计转换,厂家需对水冷快水路的长度和数量进行核算和优化,保证炉壳使用效果;
- 10、180°穿头量筒快壁厚不小于8mm。

李輝 2023.4.23

吳峰 2024.03 21.11

比例	1:25	材料	总装视图	<div>CISDI 中冶赛迪</div> <div>2#AF炉水冷炉底</div>
质量(kg)		94315		
部门负责人				
主检工程师				
主检设计师				
审核				
设计				
制图				
图号	026900470R2206ME021-2			C 1/1