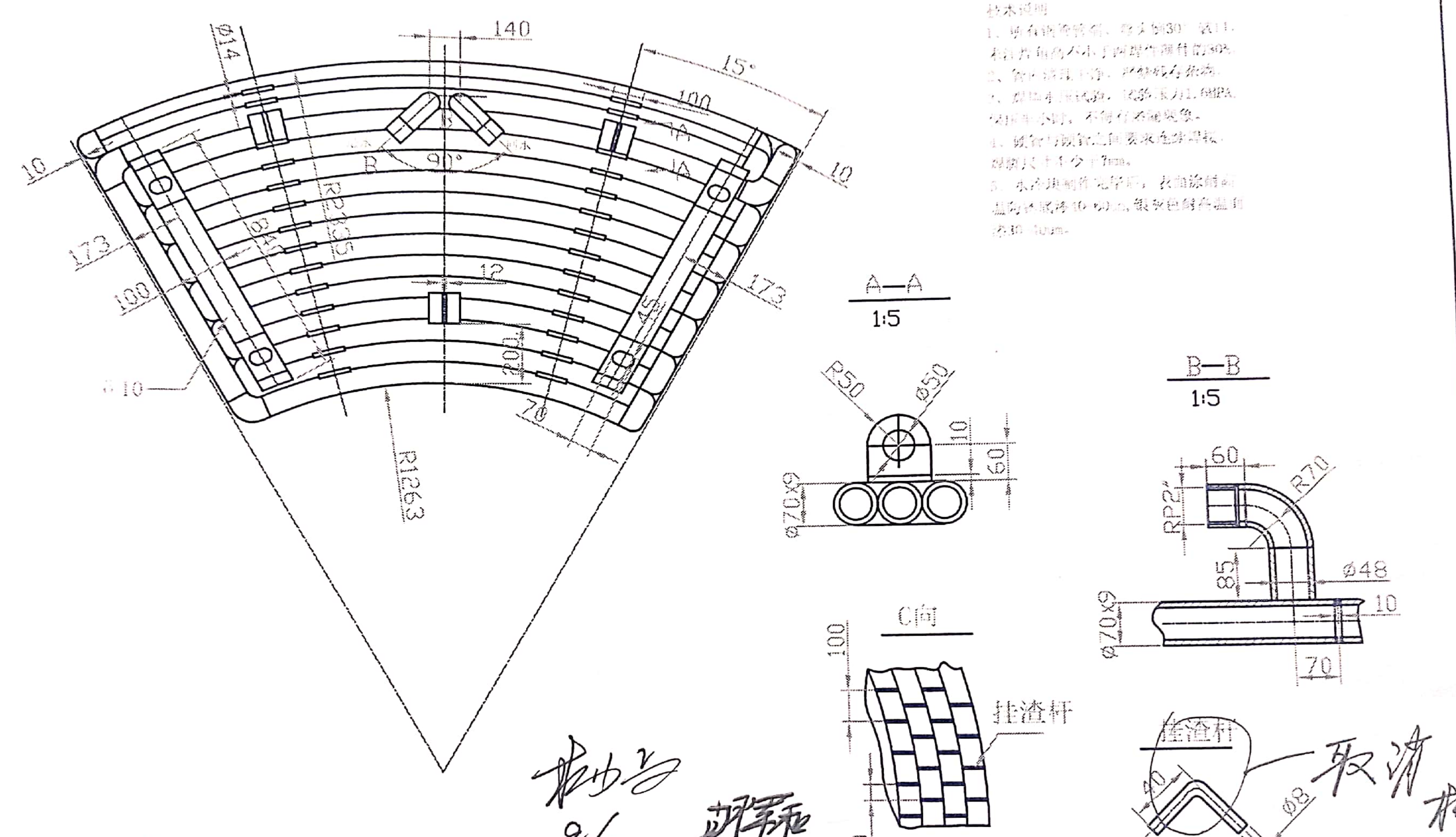

140
Φ14
15°
100
10
10
R
90°
1A
1A
R2305
173
173
100
B
12
45
Φ10
200
70
R1263
A—A
1:5
R50
Φ50
10
60
Φ70×9
B—B
1:5
60
R70
RP2"
85
Φ48
10
Φ70×9
70
C向
100
挂渣杆
50
挂渣杆
40
Φ8
90°

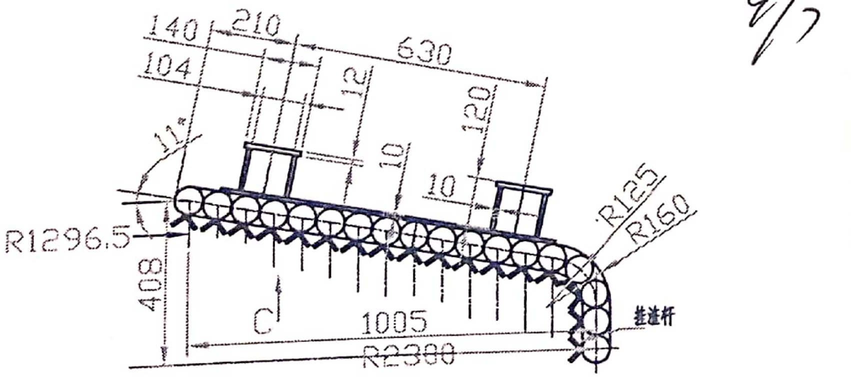
技术说明
1、所有钢管弯制，弯头[illegible]30° 或11，
[illegible]大小于[illegible]壁厚的30%。
2、管内清理干净，严禁残存杂物。
3、焊后水压试验，试验压力1.6MPA，
保压半小时，不得有渗漏现象。
4、钢管与钢管之间要求连续焊接，
焊脚尺寸不少于7mm。
5、水冷块制作完毕后，表面除锈后
[illegible]10-40[illegible]，[illegible]
[illegible]30-40um。

取消

9/7

胡军和
7.9

9/7


140
210
104
630
12
120
11°
10
10
R125
R160
R1296.5
408
C
1005
R2380
挂渣杆

衡阳钢管有限公司炼钢分厂

批准			2#炉水冷块改	图号：HYG1.01—5—2改
审核				
制图	胡军和	08.5.4		件号
设计				件数
描图				比例
校图	材质	20G	重量 560	共 页第 页