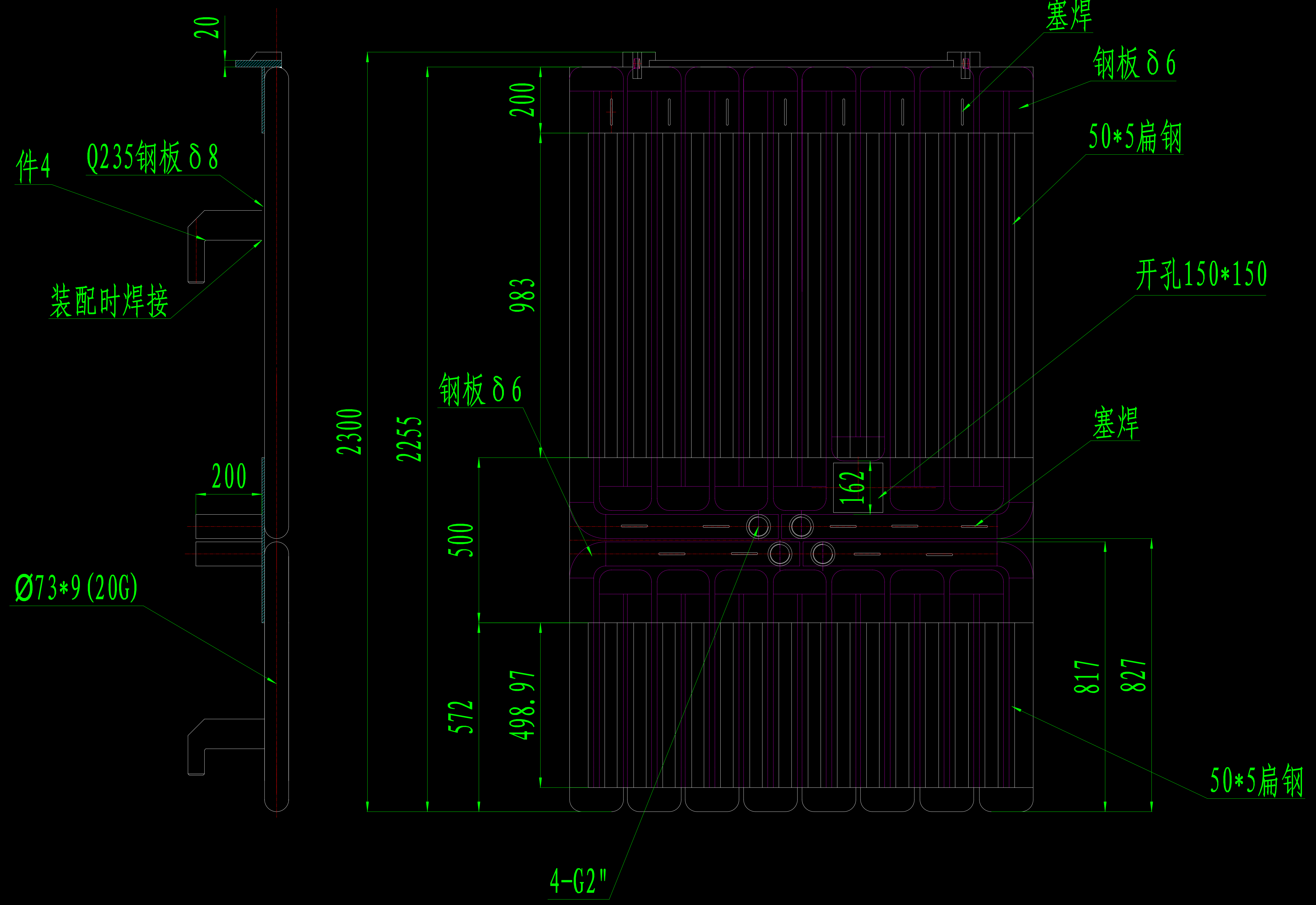
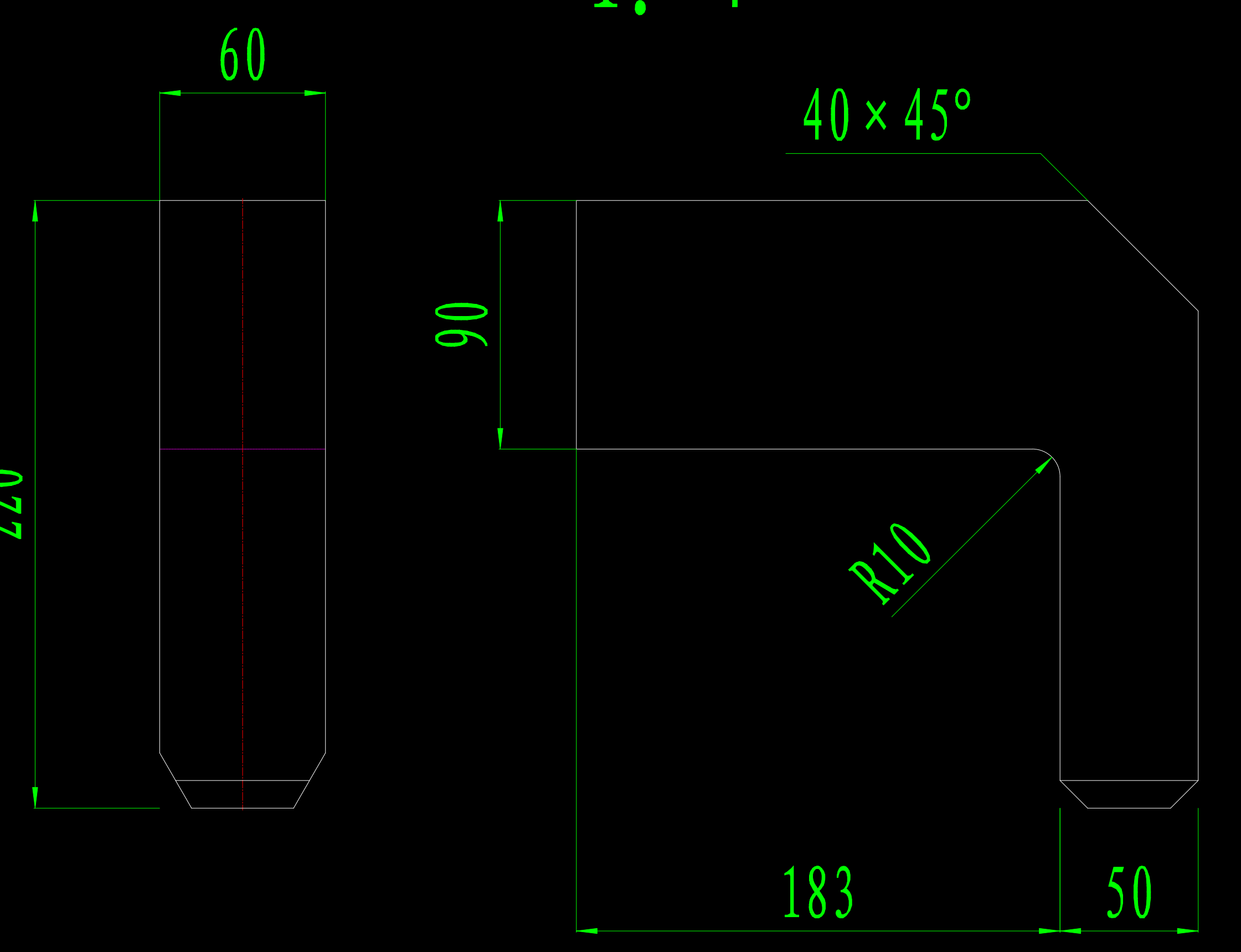
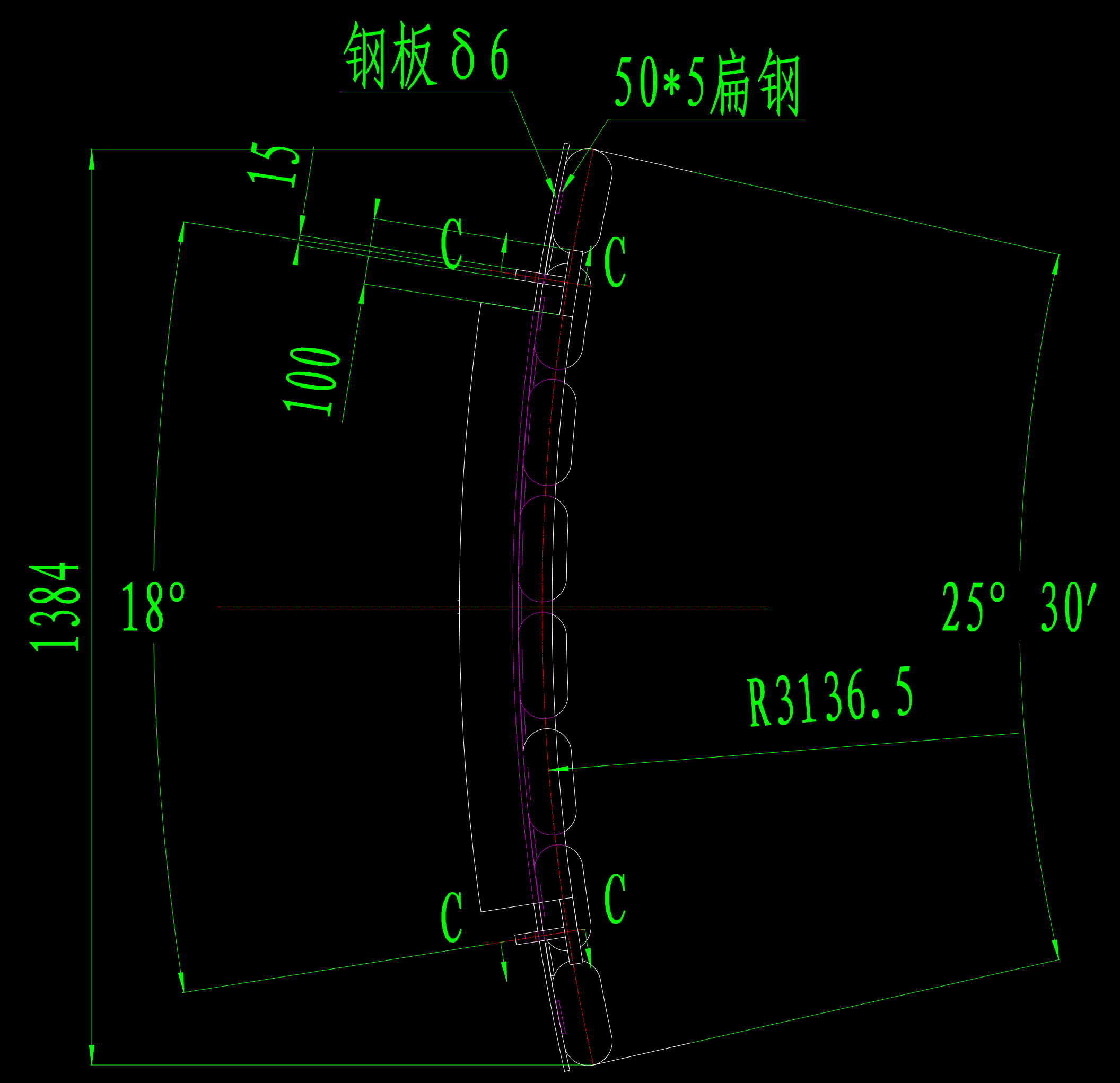

20
件4
Q235钢板δ8
装配时焊接
200
Ø73*9(20G)
2300
2255
钢板δ6
200
983
500
572
498.97
162
塞焊
钢板δ6
50*5扁钢
开孔150*150
塞焊
817
827
50*5扁钢
4-G2"

件4详图(4件)

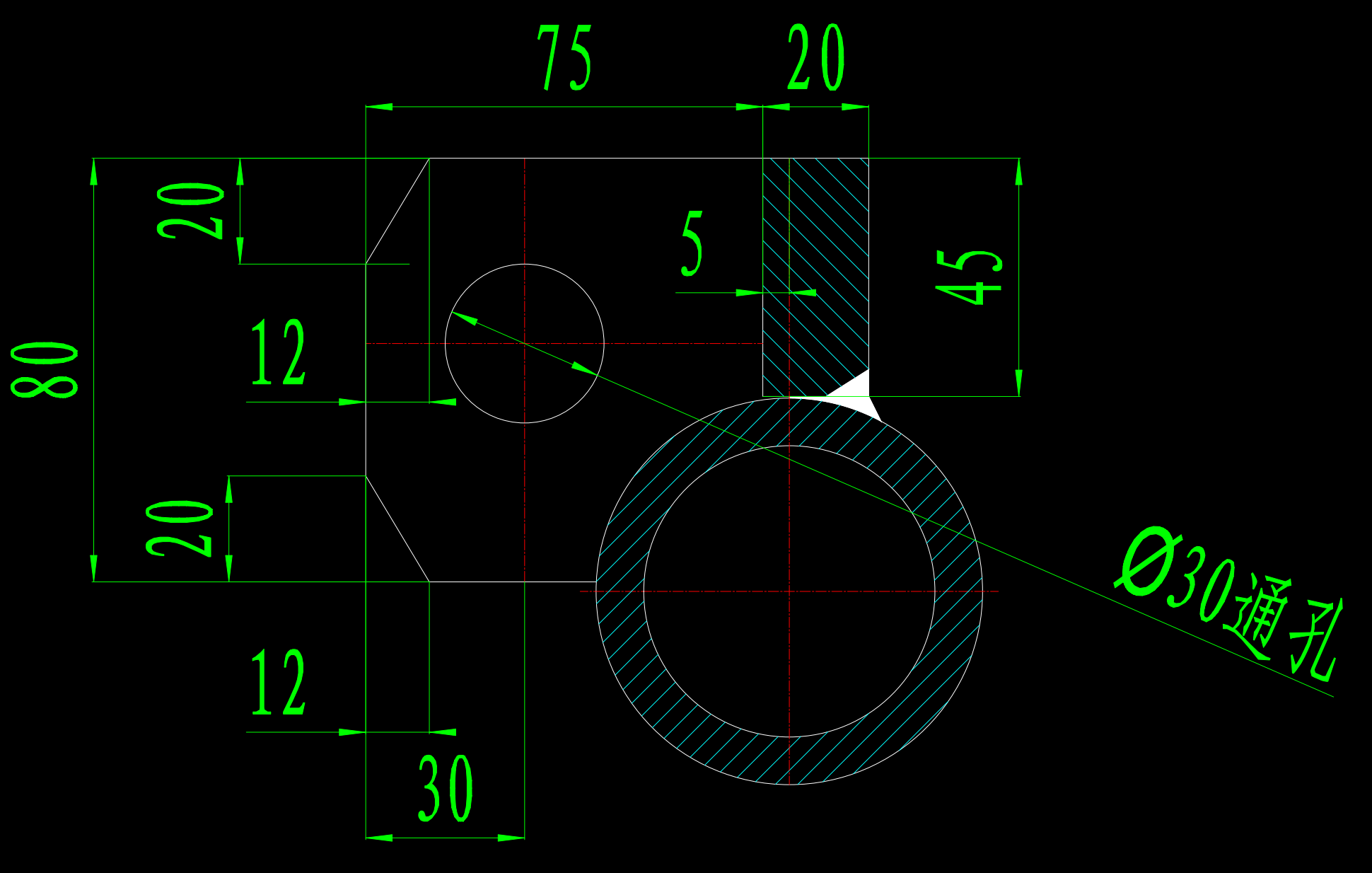
1: 4


60
220
40×45°
90
R10
183
50


钢板δ6
50*5扁钢
15
C
C
100
1384
18°
25° 30′
R3136.5
C
C

C-C

(1: 6)


75
20
20
5
45
80
12
20
12
30
Ø30通孔

技术要求:

1、未注材料为Q235

2、焊接按高压锅炉容器标准执行

3、水冷壁上部和中部分别用6mm厚钢板覆盖在钢管外面，周围与钢管相焊，中间塞焊（塞焊长80mm），其余部用钢管与钢管之间用50*5扁钢用花焊（隔200焊200）相连。焊高不低于板厚。

4、试水压2MPa，保压2小时不得有渗漏。

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日
设 计	习建丰	2010.8.4	标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

90吨电炉

阶 段 标 记	重 量	比 例
	690Kg	

共 张 第 张

炼钢分厂

4\5\10\11#水冷壁

90T-LWCW4-11

王冲 2019.12.4

廖志佑. 2019.12.4

廖果明 2019.12.4.

郭醇 2019.12.4

赵世政 2019.12.4

贺成 2019.12.4