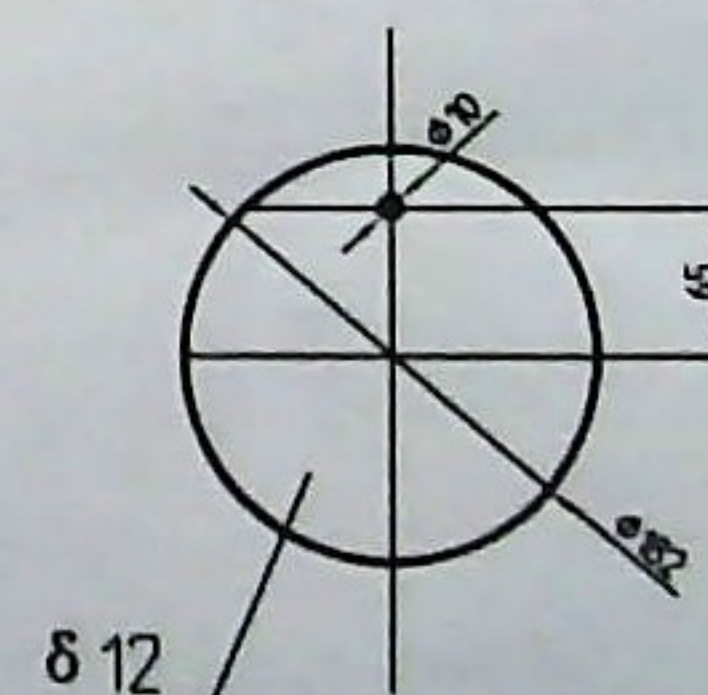


E 隔板  
数量: 2件



技术要求

- 1、技术要求见总装图。
- 2、所有与扇形相连接的板，在与扇形盘装配时定。总进出水口在工厂内不焊接，做好后与炉盖一起运到现场，炉盖框架也不开孔。
- 4、法兰圈内外两侧要求连续焊接，焊脚尺寸不少于9mm；法兰与硬管之间，每隔300mm焊1个三角形加强筋板。
- 5、未注钢板厚度不低于16mm。
- 6、框架制作完毕后，表面涂耐高温防锈底漆40-60um，银灰色耐高温面漆30-40um。

# 衡阳钢管有限公司炼钢分厂

批准			1#炉炉盖框架	图号: H0611-HL-3改	
审核	刘本朴			件号	
制图	胡军和	08.9.22		件数	
设计				比例	
描图				共	页第 页
校图			材料 20G	重量 2916	

2023.3.6 2023.3.6 2023.3.6 2023.3.6