



技术要求

- 1、所有钢管应符合标准的要求，不得有影响强度的缺陷存在，施工前应逐根检查。
- 2、焊缝符合 YB/T036.11-92 标准 III 级焊缝的要求。
- 3、管内清理干净，不允许有异物残渣。
- 4、展开图上标注的长度尺寸是指沿 R22555 半径展开的弧长。
- 5、水冷块的工作压力 0.5MPa，水压试验压力 1.6MPa，保压时间 30 分钟，不允许有泄漏。
- 6、挂耳横向位置尺寸按照安装炉壁框架上的情况可以适当变更，挂耳在炉壁和框架组装时定位焊接。

F - F M 1:5		D - D M 1:5		2021.11.10		2021.11.10		2021.11.11		2021.11.11	
20	右吊耳 24毫米	Q235-A	1	0.8	0.8						
19	左吊耳 24毫米	Q235-A	1	1.3	1.3						
18	三角插板 10毫米	Q235-A	4	0.75	3						
17	IV管 $\phi 89 \times 12 \times 959$	20C	1	28	28	GB3087-82					
16	III管 $\phi 89 \times 12 \times 915$	20C	5	28	140	GB3087-82					
15	测温接头	Q235-A	1	0.2	0.2	HYG. 1.02-6-3					
14	接头	20	2	0.7	1.4	HYG. 1.02-6-2					
13	90° 弯头 $\phi 10 \times 9$	20C	2	1.8	3.6						
12	圆板 $\phi 65 \times 10$	Q235-A	1	0.3	0.3						
11	钢管 $\phi 70 \times 9 \times 45$	20C	2	0.7	1.4	GB3087-82					
10	补板 10毫米	Q235-A	1	5	5						
9	面板 16毫米	Q235-A	1	19	19						
8	挂渣钩 $\phi 10 \times 30$	Q235-A	200	0.02	4.2						
7	II管 $\phi 89 \times 12 \times 1435$	20C	3	34	102	GB3087-82					
6	I管 $\phi 89 \times 12 \times 1480$	20C	1	35	35	GB3087-82					
5	挂耳	Q235-A	4	3.1	12.4	HYG. 1.02-6-1					
4	圆钢 $\phi 16 \times 100$	Q235-A	80	0.16	12.8						
3	180° 弯头 $\phi 89 \times 12$	20C	9	3	27						
2	90° 弯头 $\phi 89 \times 12$	20C	2	3.3	6.6						
1	直管 $\phi 89 \times 12 \times 628$	20C	1	12	12						
序号	材料名称及规格	材质	件数	单件重量	小计重量	图号	备注				
							8#水冷板	华菱集团 衡钢技术中心			
								材料标记			
								HYG. 1.02-3段3			
								图纸代号			
标记	处数	分区	更改文件	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例			
设计	设计人		制图	制图人							
批准	批准人		标准化	标准化							
审核	审核人										
工艺	工艺人		检验	CAD							

5601000020