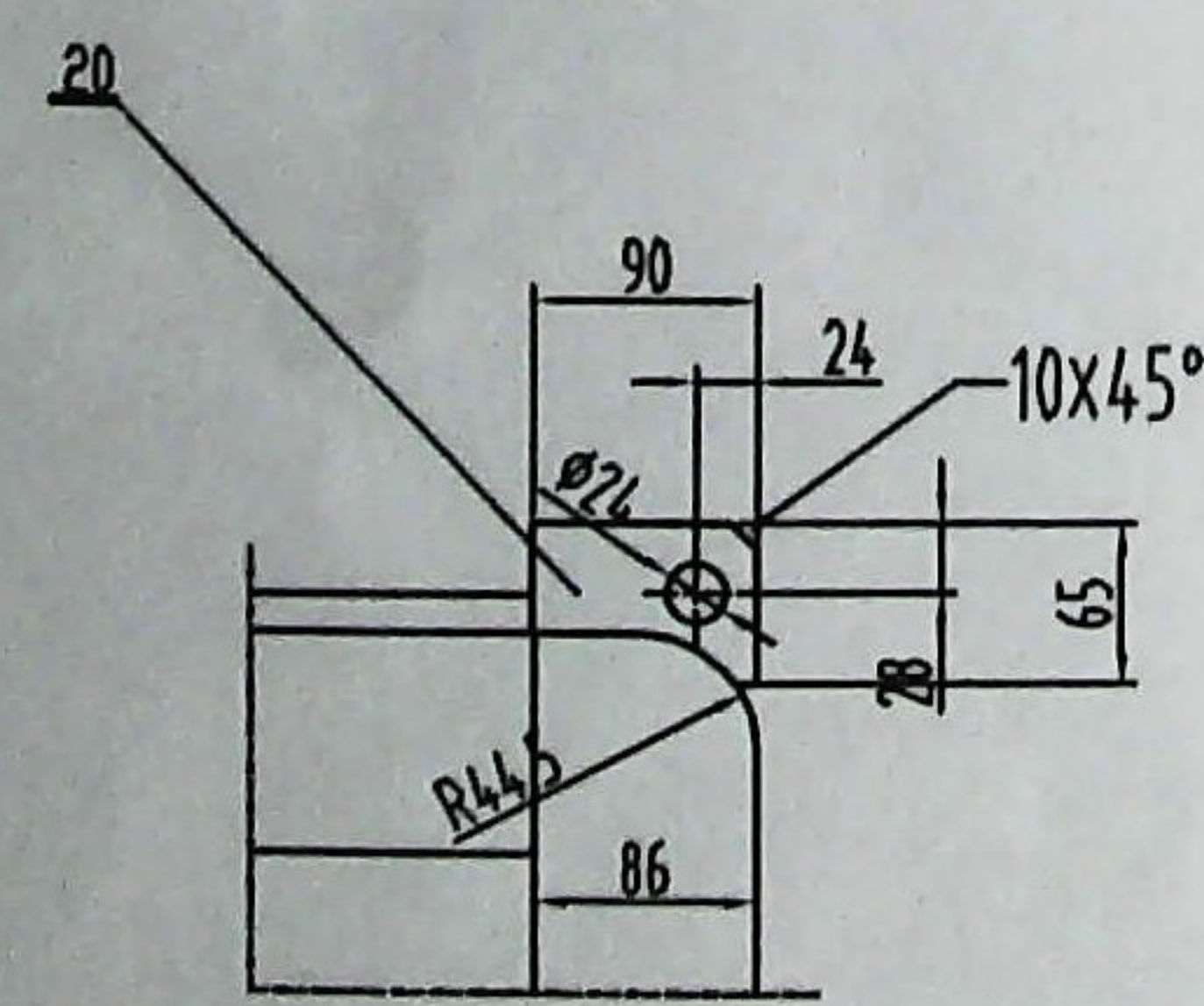
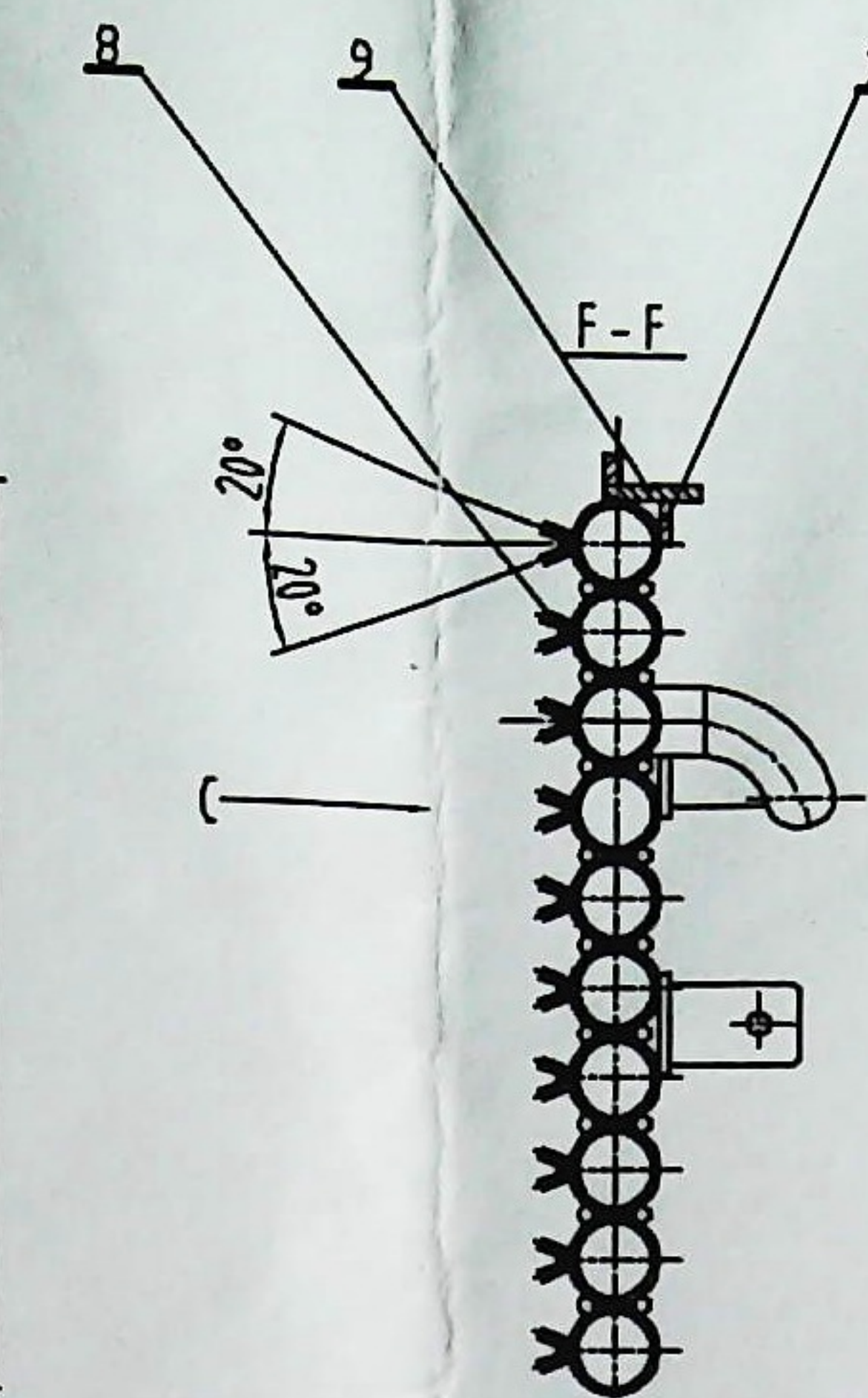


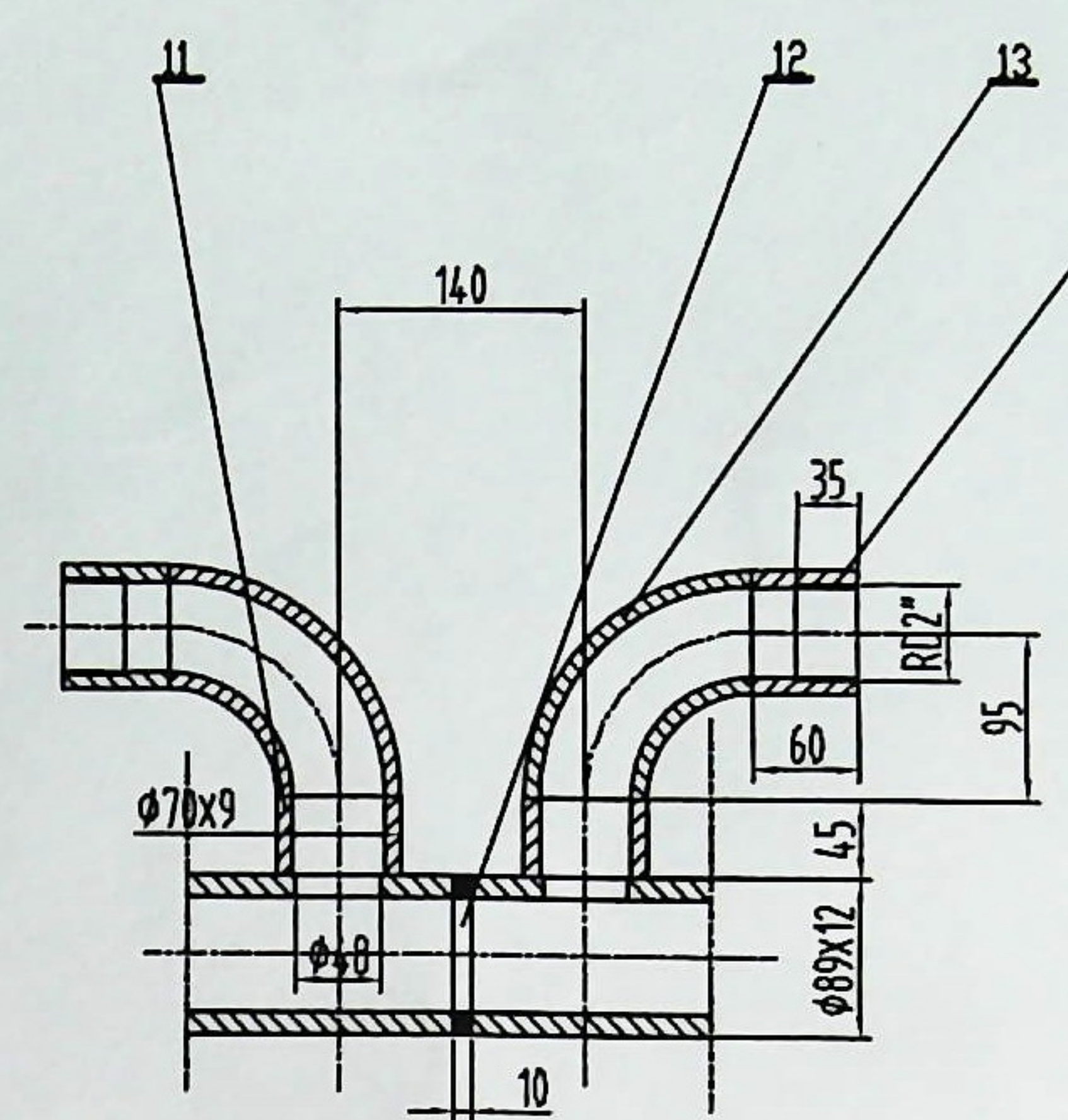
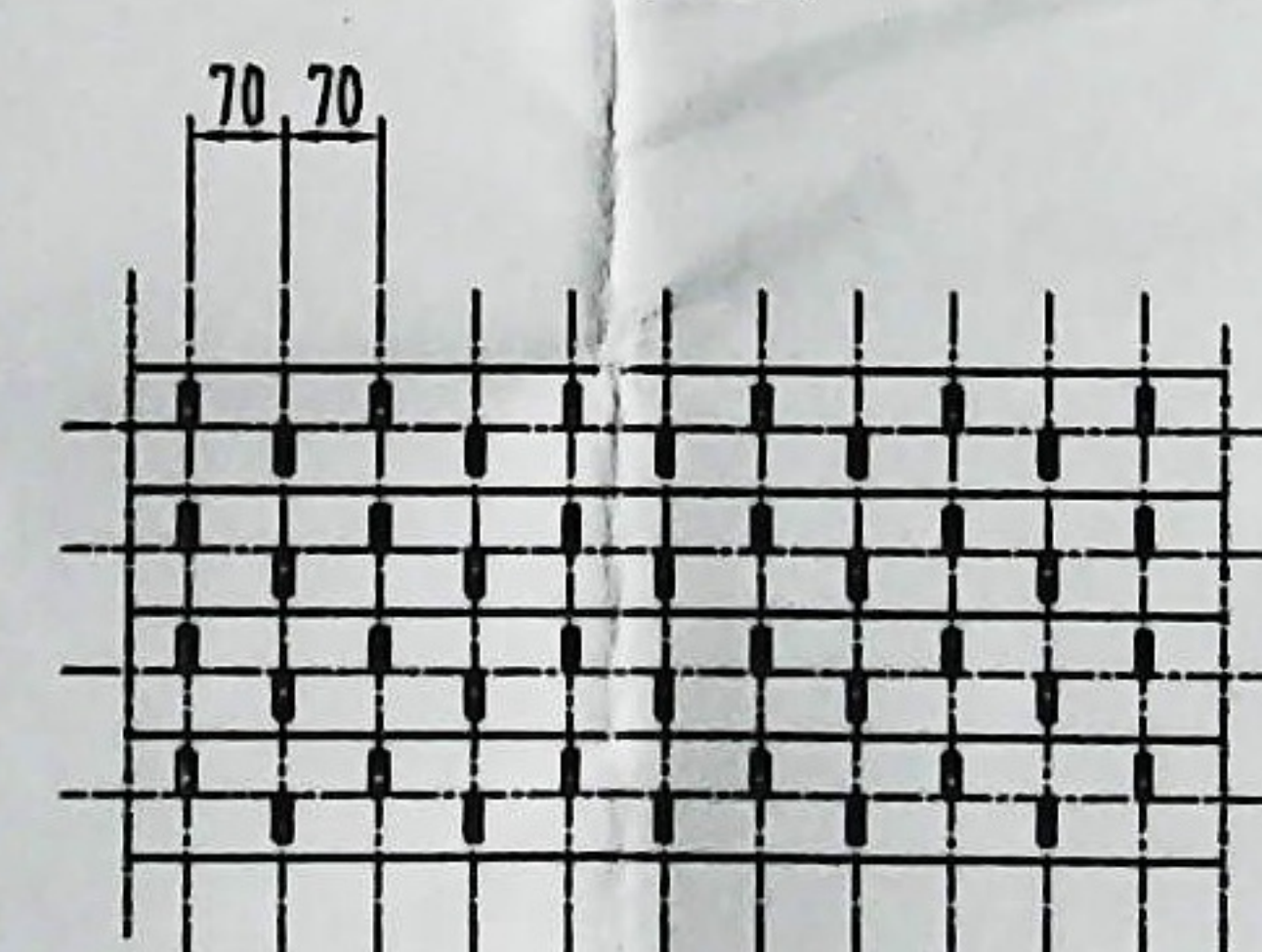
A
M 1:5



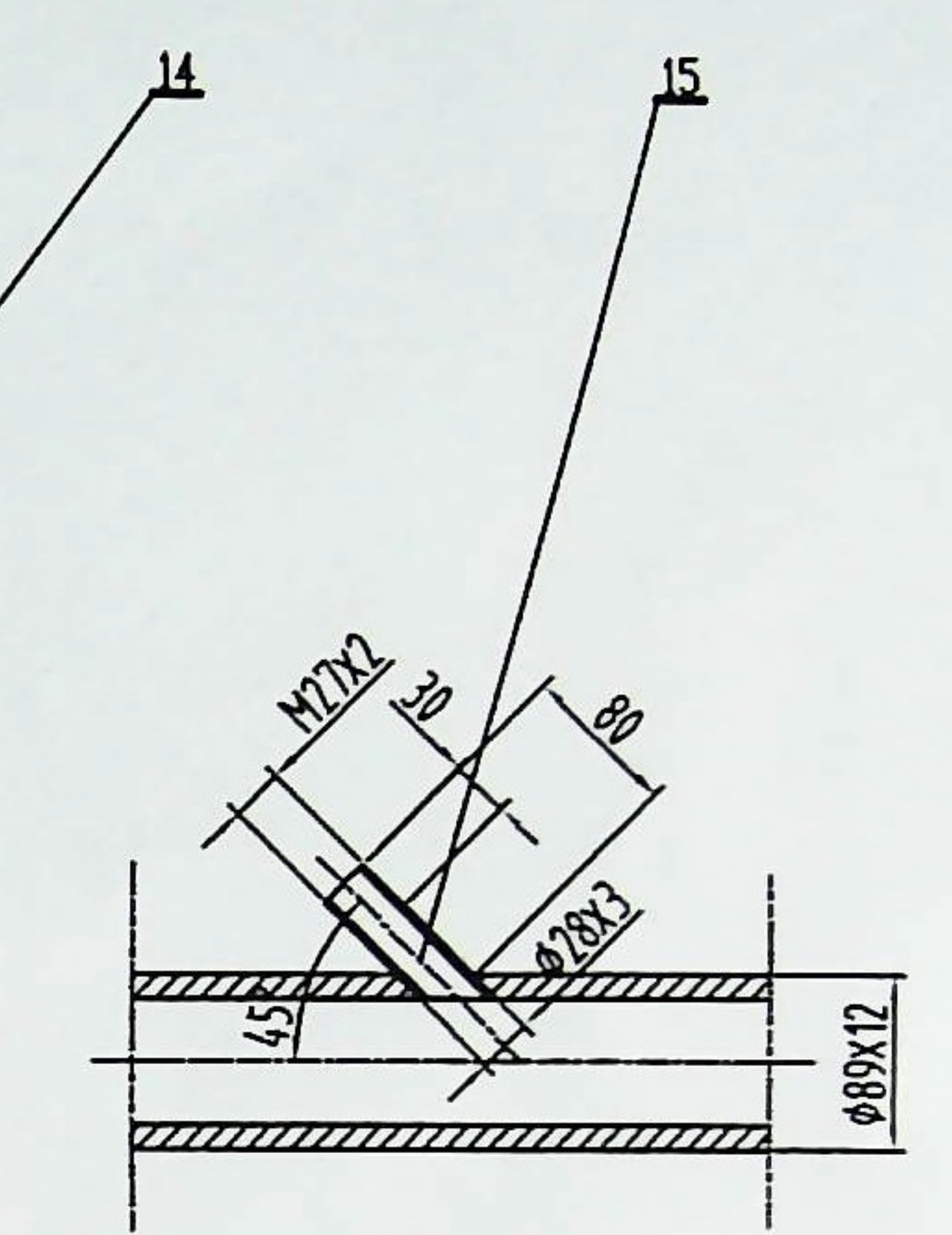
B
M 1:5



前视图



E-E
M 1:5



D-D
M 1:5

技术要求

1. 所有材料均应符合国家标准，不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷。
2. 焊接符合 YB/T036.11-92 标准进行焊接。
3. 焊缝应无缺陷，不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷。
4. 所有焊缝应经 100% 射线检测，合格等级为 II 级。
5. 冷却水工作压力为 0.5MPa，冷却水温度为 16MPa，冷却时间 30 分钟，不得有泄漏。
6. 冷却水进出口管径为 100mm，冷却水进出口管径为 100mm。

2020.9.23
张宜军 2020.9.24

20	螺母 24 毫米	Q235-A	1	0.8	0.8		
19	左螺母 24 毫米	Q235-A	1	1.3	1.3		
18	三瓣板 10 毫米	Q235-A	4	0.75	3		
17	II 级 $\phi 89 \times 12 \times 959$	20G	1	28	28	GB3087-82	
16	II 级 $\phi 89 \times 12 \times 915$	20G	5	28	140	GB3087-82	
15	钢板	Q235-A	1	0.2	0.2	HYG.1.02-6-3	
14	钢板	20	2	0.7	1.4	HYG.1.02-6-2	
13	90° 弯头 $\phi 10 \times 9$	20G	2	1.8	3.6		
12	弯头 $\phi 65 \times 10$	Q235-A	1	0.3	0.3		
11	弯头 $\phi 70 \times 9 \times 45$	20G	2	0.7	1.4	GB3087-82	
10	弯头 10 毫米	Q235-A	1	5	5		
9	弯头 16 毫米	Q235-A	1	19	19		
8	弯头 $\phi 10 \times 30$	Q235-A	200	0.02	4.2		
7	II 级 $\phi 89 \times 12 \times 1435$	20G	3	34	102	GB3087-82	
6	I 级 $\phi 89 \times 12 \times 1480$	20G	1	35	35	GB3087-82	
5	螺母	Q235-A	4	3.1	12.4	HYG.1.02-6-1	
4	弯头 $\phi 16 \times 100$	Q235-A	80	0.16	12.8		
3	180° 弯头 $\phi 89 \times 12$	20G	9	3	27		
2	90° 弯头 $\phi 89 \times 12$	20G	2	3.3	6.6		
1	直管 $\phi 89 \times 12 \times 628$	20G	1	12	12		

序号	材料名称及规格	材质	件数	重量 kg	图号	备注
					HYG.1.02-3-B	
设计						
审核						
工艺						

华菱集团
衡钢技术中心
HYG.1.02-3-B