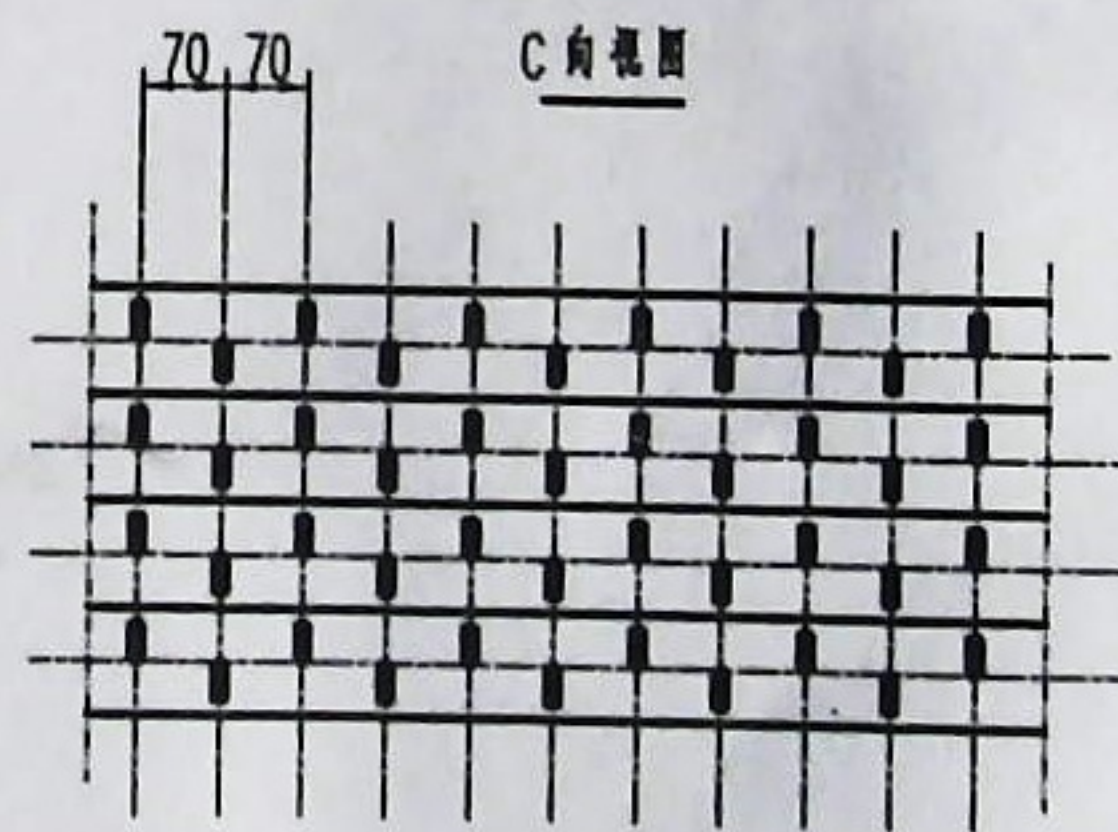
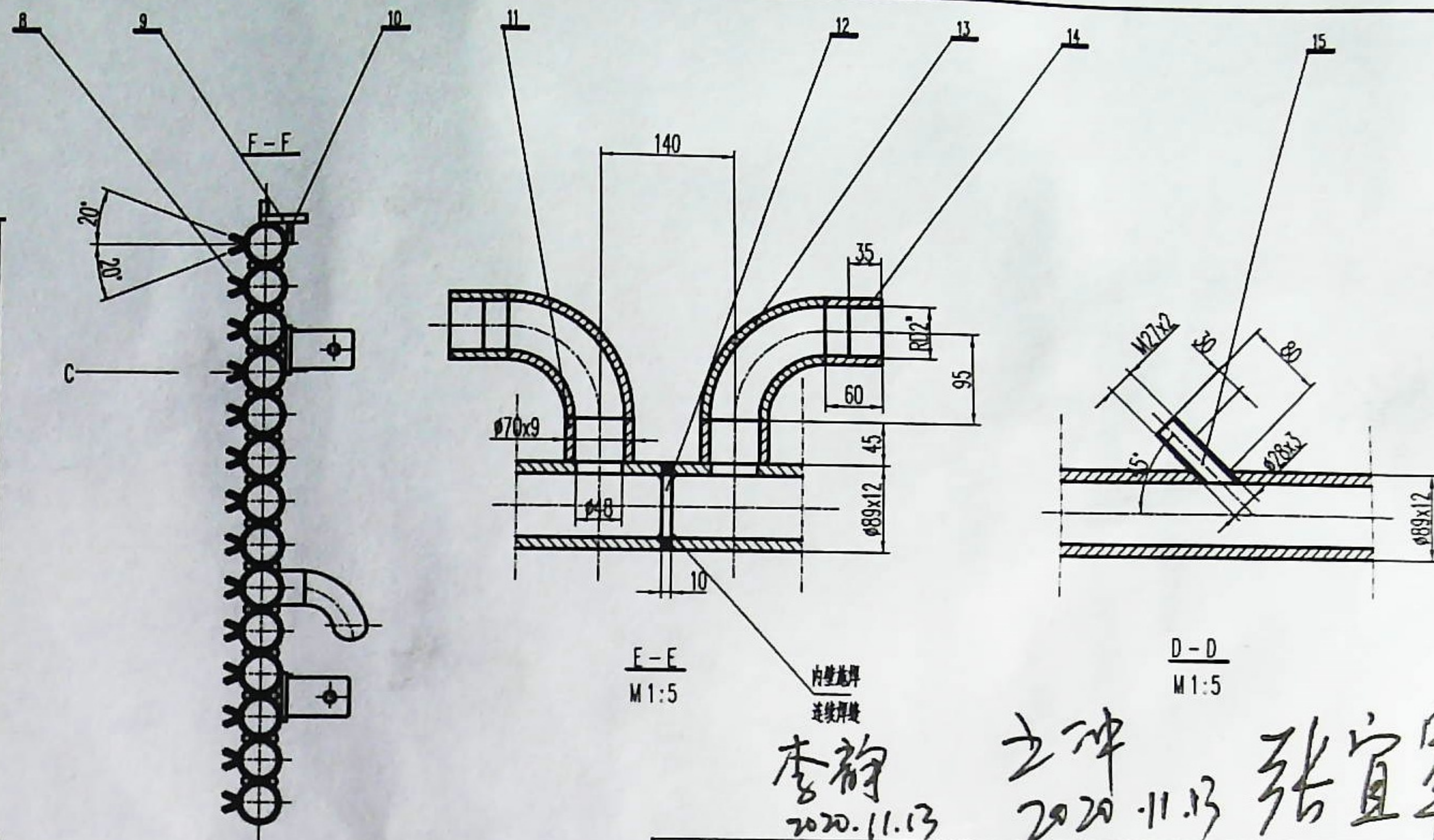
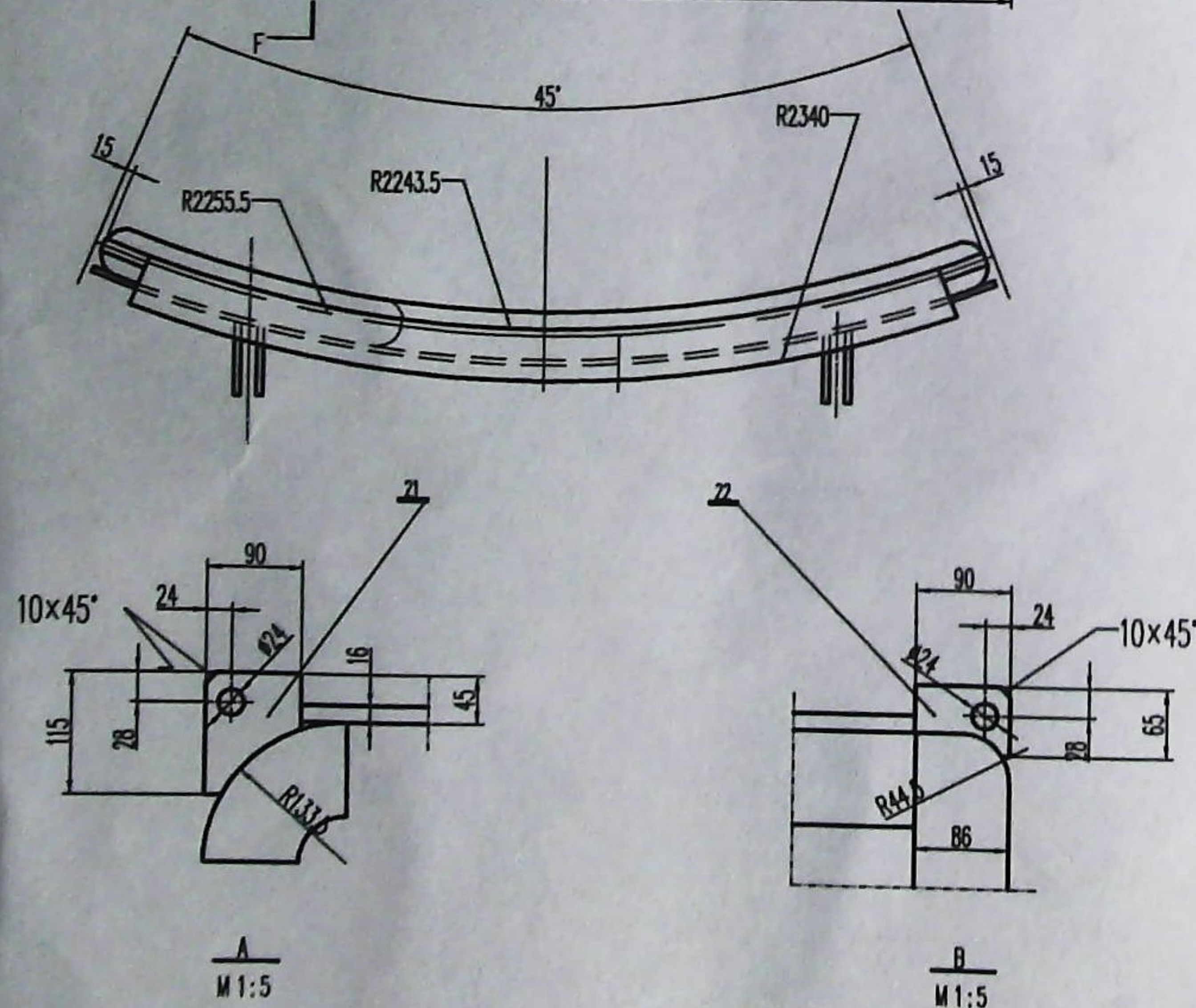
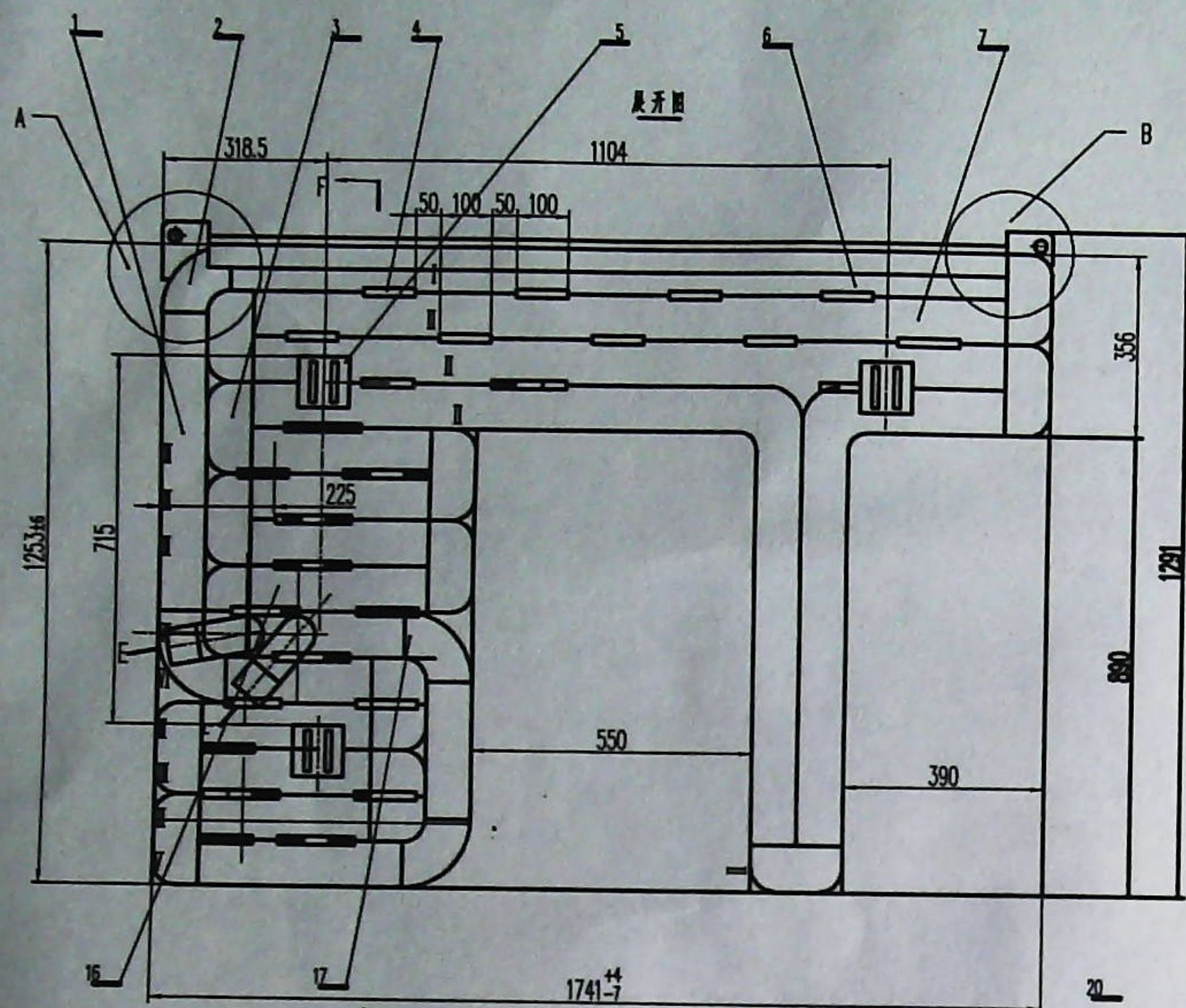


14 管右孔 2#炉专用



技术要求

1. 所有制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 标准中钎焊的要求。
3. 管内清理干净, 不允许有异物或渣。
4. 展开图上标注的长度尺寸是指沿 R2255.5 半径展开的弧长。
5. 水冲风的工作压力 0.5MPa, 水压试验压力 1.6MPa, 保压时间 30 分钟, 不允许有泄漏。
6. 挂平横向位置尺寸按照安装炉壁框架上的情况可以适当变更。挂平在炉壁和框架组装时定位焊接。

22	右耳耳 24毫米	Q235-A	1	0.8	0.8				
21	左耳耳 24毫米	Q235-A	1	1.3	1.3				
20	三角板 10毫米	Q235-A	6	0.75	4.5				
19	直管 $\phi 89 \times 12 \times 270$	ZK	1	5.8	5.8				
18	V管 $\phi 89 \times 12 \times 819$	ZK	1	27	27	GN3087-82			
17	W管 $\phi 89 \times 12 \times 730$	ZK	2	20	40	GB3087-82			
16	W管 $\phi 89 \times 12 \times 774$	ZK	7	23	164	GB3087-82			
15	涵洞接头	Q235-A	1	0.2	0.2	HYG.1.02-6-3			
14	接头	ZK	2	0.7	1.4	HYG.1.02-6-2			
13	90°弯头 $\phi 10 \times 9$	ZK	2	1.8	3.6				
12	圆板 $\phi 65 \times 10$	Q235-A	1	0.3	0.3				
11	钢管 $\phi 70 \times 9 \times 45$	ZK	2	0.7	1.4	GB3087-82			
10	衬板 10毫米	Q235-A	1	5	5				
9	面板 16毫米	Q235-A	1	19	19				
8	挂边角 $\phi 10 \times 30$	Q235-A	350	0.02	7				
7	II管 $\phi 89 \times 12 \times 1475$	ZK	3	35	105	GB3087-82			
6	I管 $\phi 89 \times 12 \times 1520$	ZK	1	37	37	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	120	0.16	18				
3	180°弯头 $\phi 89 \times 12$	ZK	12	3	36				
2	90°弯头 $\phi 89 \times 12$	ZK	4	3.3	13.2				
1	直管 $\phi 89 \times 12 \times 625$	ZK	1	12	12				
序号	材料名称及规格		材质	件数	单件重量 kg	合计重量 kg	图号 威标准号	备注	
				水冷板(2)			华菱集团 青铜技术中心		
标记	处数	分区	更改文件号					签名	年、月、日
设计			制图						
批准			标准化						
审核							焊接件		
工艺			制图	CAD					
				共 1 张	第 1 张	HYG.1.02-6-2B			