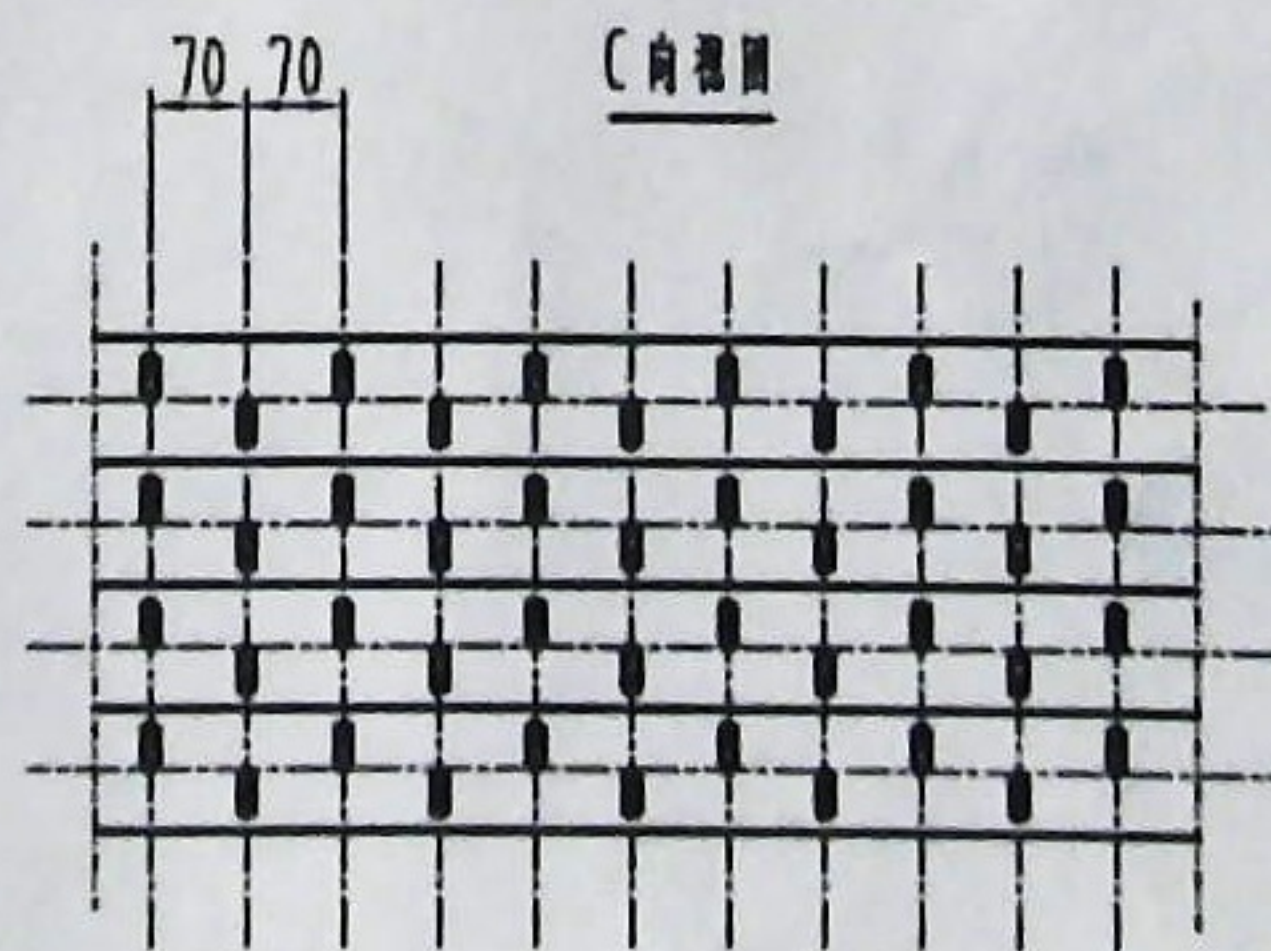
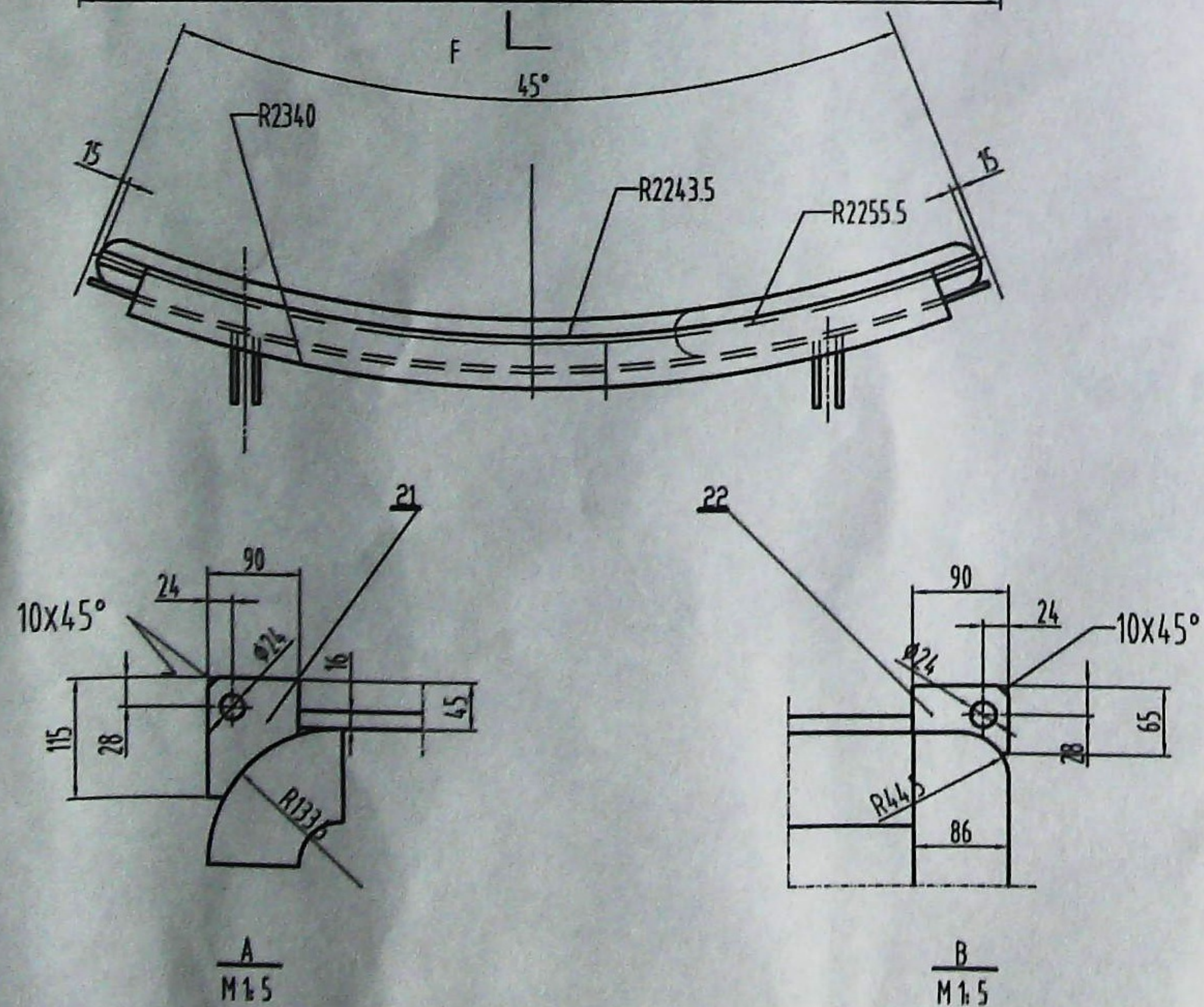
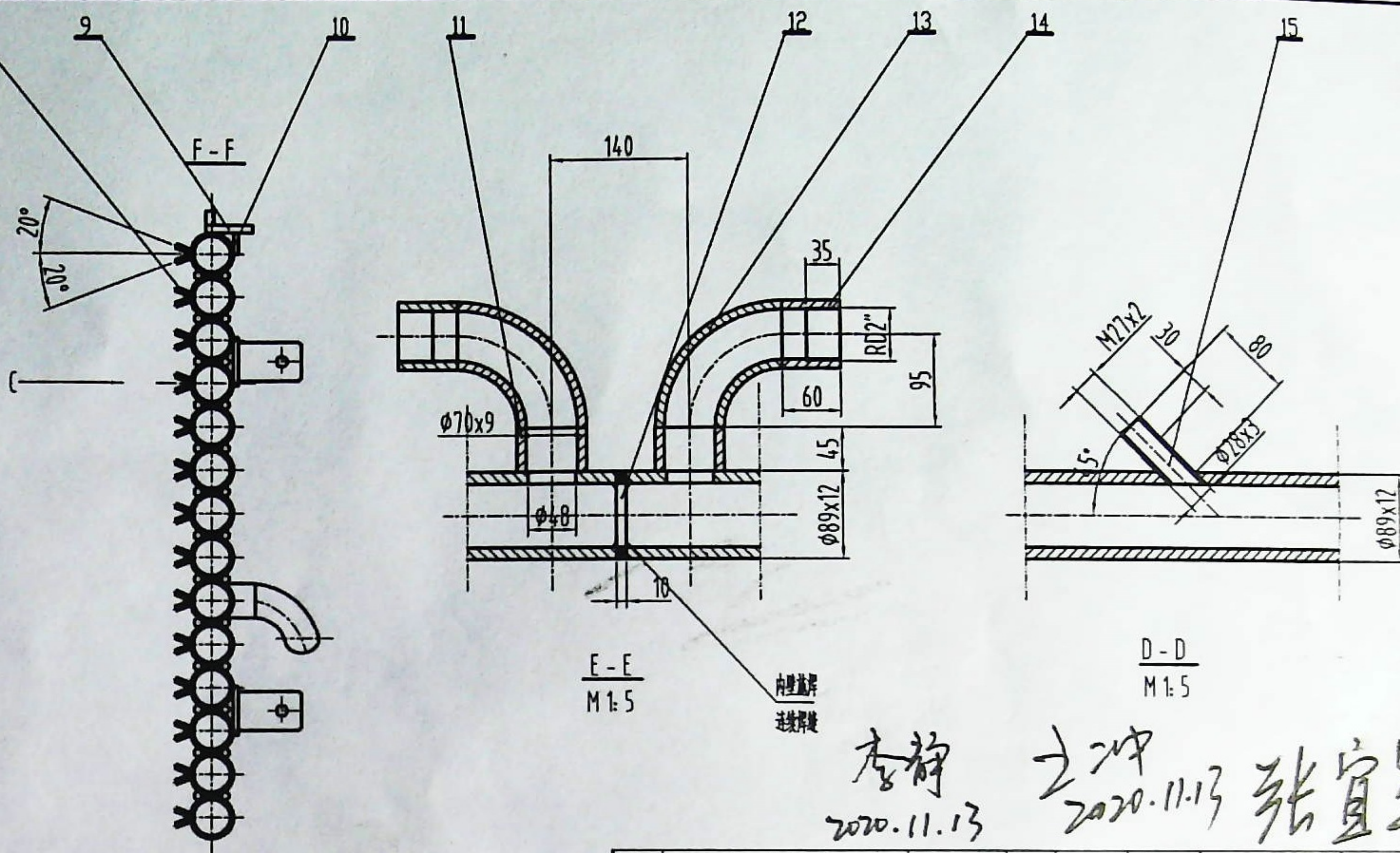
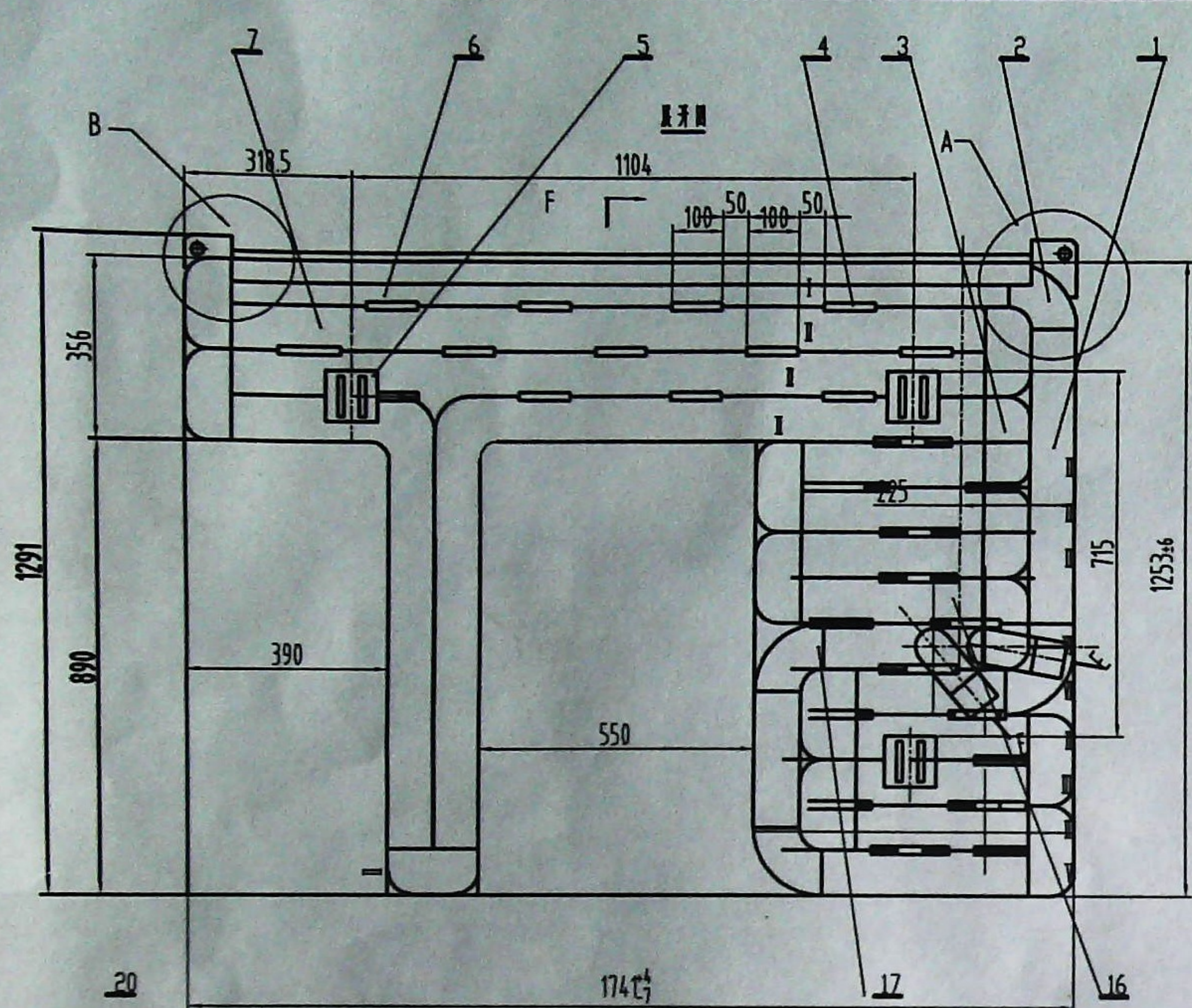


14管左孔 1#炉专用



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 $R2255.5$ 半径展开的弧长。
- 5、水冲块的工作压力 0.5MPa ，水压试验压力 1.6MPa ，保压时间 30 分钟，不允许有泄漏。
- 6、挂耳轴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。

22	右扇耳 24毫米	Q235-A	1	0.8	0.8		
21	左扇耳 24毫米	Q235-A	1	1.3	1.3		
20	三角垫板 10毫米	Q235-A	6	0.75	4.5		
19	直管 $\phi 89 \times 12 \times 270$	ZOG	1	5.8	5.8		
18	V管 $\phi 89 \times 12 \times 819$	ZOG	1	27	27	GN3087-82	
17	四管 $\phi 89 \times 12 \times 730$	ZOG	2	20	40	GB3087-82	
16	四管 $\phi 89 \times 12 \times 774$	ZOG	7	23	164	GB3087-82	
15	液压接头	Q235-A	1	0.2	0.2	HYG.1.02-6-3	
14	接头	ZO	2	0.7	1.4	HYG.1.02-6-2	
13	90°弯头 $\phi 10 \times 9$	ZOG	2	1.8	3.6		
12	圆板 $\phi 65 \times 10$	Q235-A	1	0.3	0.3		
11	圆管 $\phi 70 \times 9 \times 45$	ZOG	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	挂链钩 $\phi 10 \times 30$	Q235-A	350	0.02	7		
7	II管 $\phi 89 \times 12 \times 1475$	ZOG	3	35	105	GB3087-82	
6	I管 $\phi 89 \times 12 \times 1520$	ZOG	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 $\phi 89 \times 12$	ZOG	12	3	36		
2	90°弯头 $\phi 89 \times 12$	ZOG	4	3.3	13.2		
1	直管 $\phi 89 \times 12 \times 625$	ZOG	1	12	12		
序号	材料名称及规格	材质	件数	单重 kg	小计 kg	图号	备注

水冷氣(2)

衡钢技术中心

附錄

HYG.102-6dB

						水冷板(2)			华菱集团 衡钢技术中心			
											号数件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计			制图			图 投 标 记		重量	比例	HYG.102-6改B		
批准			标准化					625	1:10			
审核												
工艺			制图	CAD		共 1 张		第 1 张				