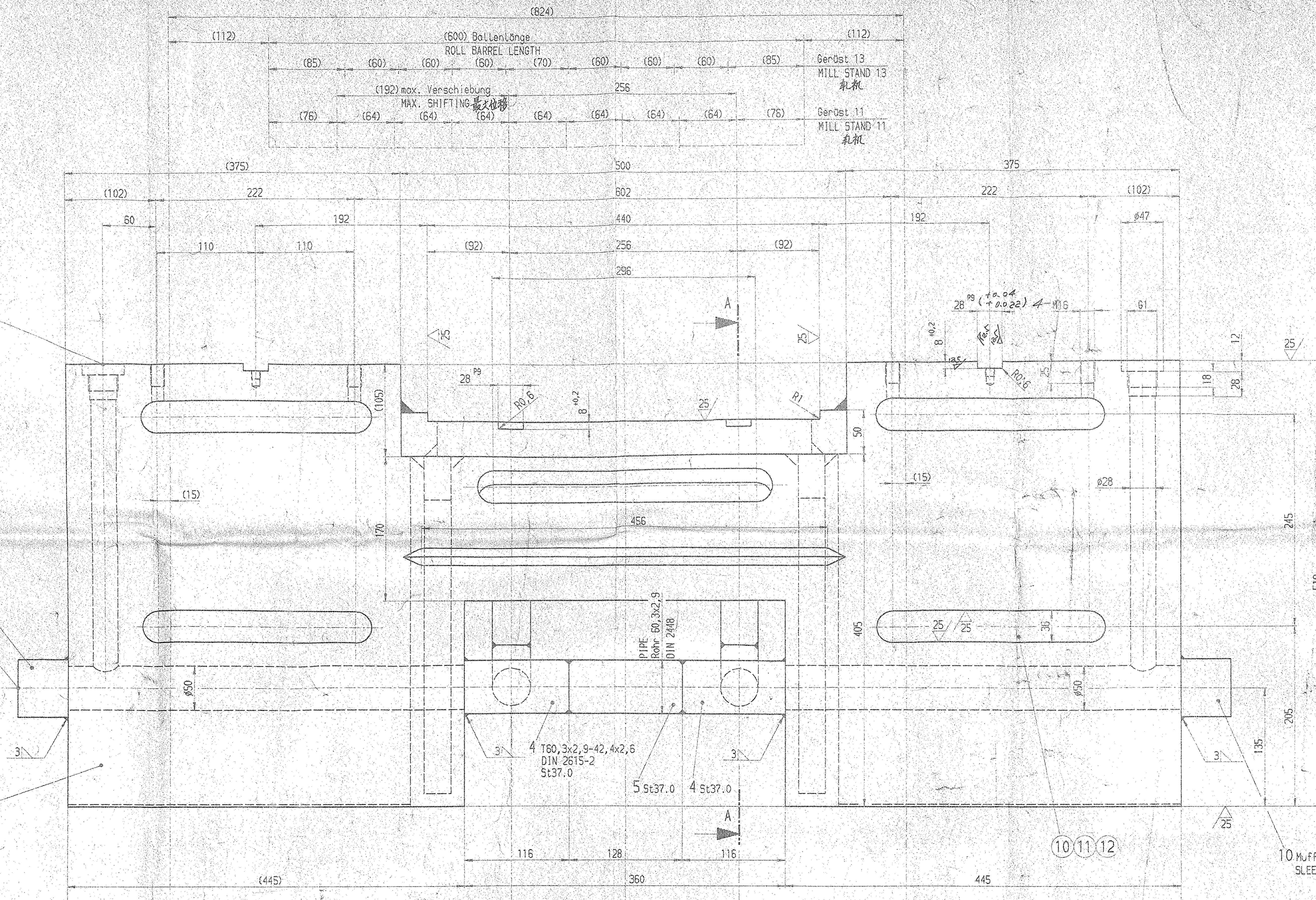
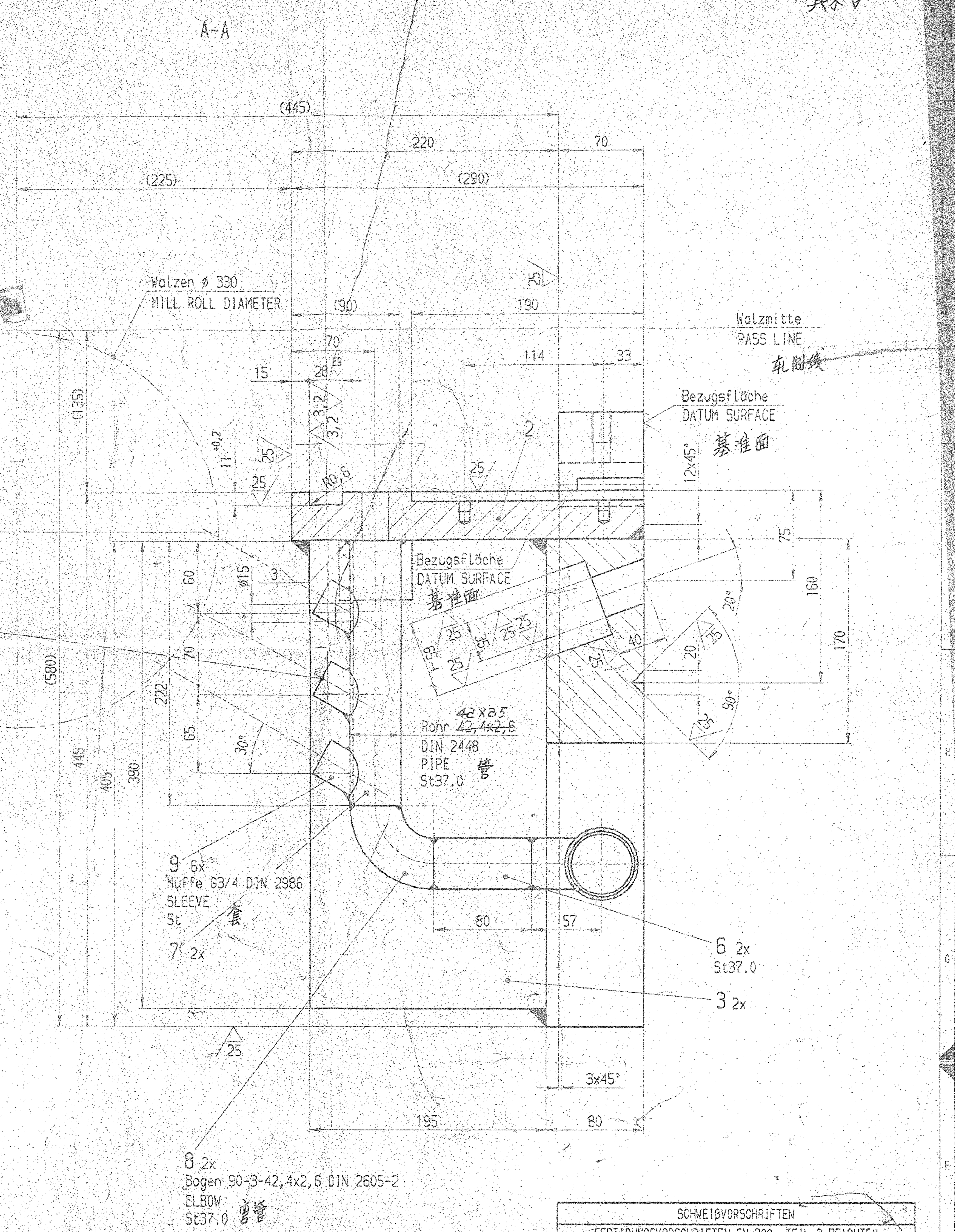
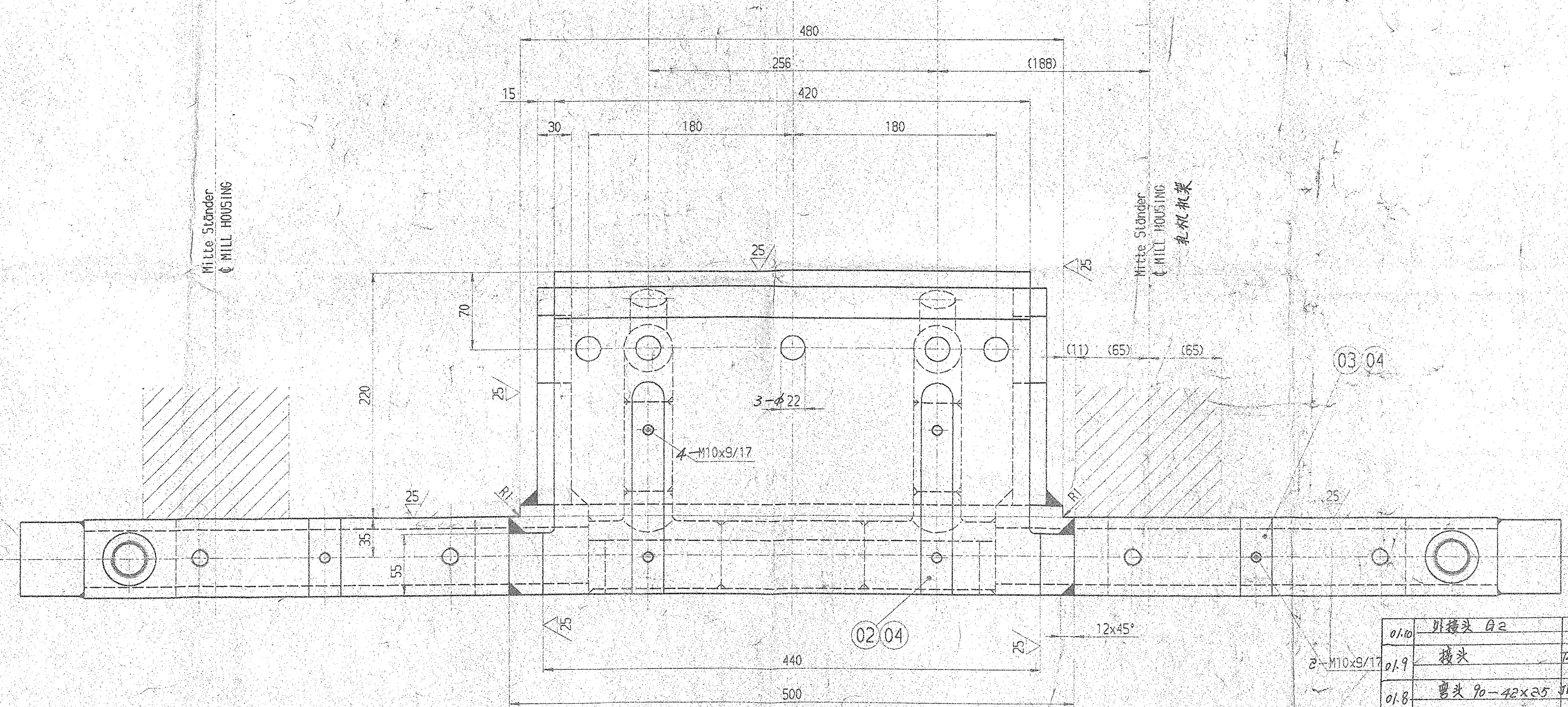
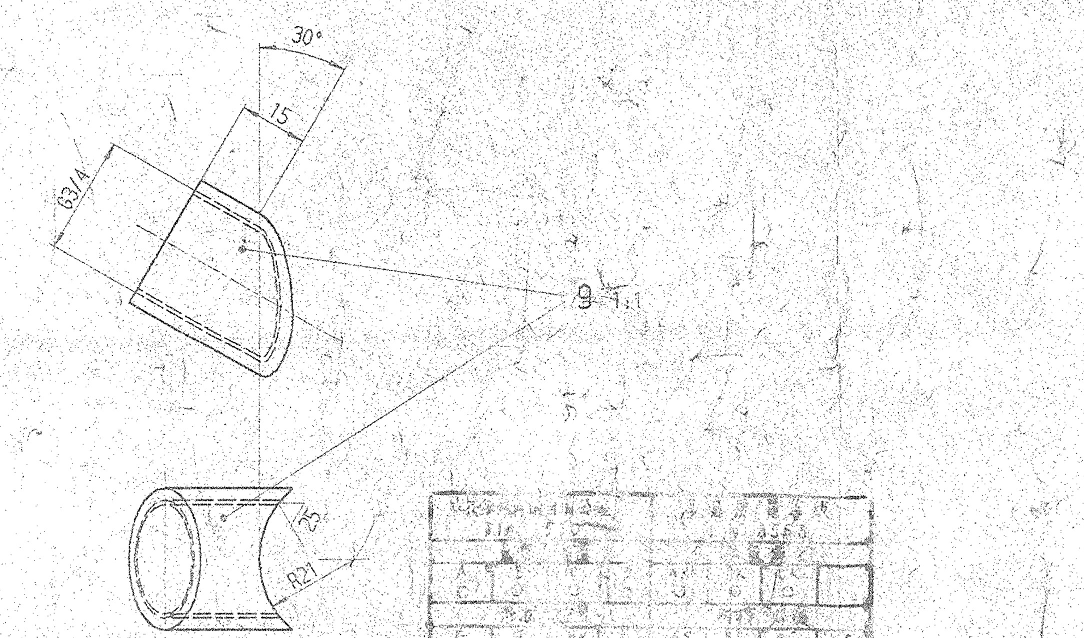
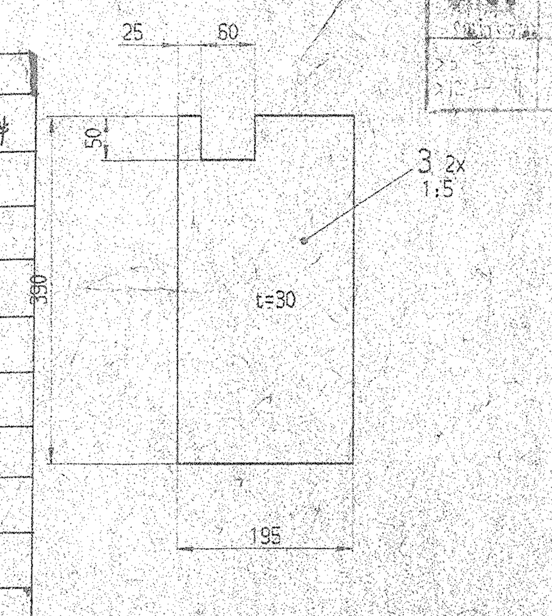




其余







序号	名称规格	代号	材料	数量	单重 kg	总重 kg	备注
01.10	外接头 G2	TK309-90	Q235-A	2	0.2	0.4	
01.9	接头	T4/05221160.01.9	Q235-A	6	0.1	0.6	借用件
01.8	弯头 90-42×25	JB/ZQ4468-86	20	2	0.11	0.22	
01.7	管 φ42×25 -222	7	〃	2	0.7	1.4	〃
01.6	管 φ42×25 - 80	6	〃	2	0.24	0.48	〃
01.5	管φ60×3 -128	05221160.01.5	无缝管 20	1		0.4	无图
01.4	三通 60×29-42×26	TK295-85	ZG25	2	0.1	0.2	
01.3	板 30×195×390	05221160.01.3		2	28	56	无图
01.2	板 50×290×500		〃	1		55	
01.1	板 80×510×1250	T4/05221160.01.1	钢板16Mn	1		278	
01	11.13H轧机固定梁	05221160	焊接件				

技术要求

1. 序号1.2.3组焊后加工所有加工面 最后焊接 其余序号

SCHWEIßVORSCHRIFTEN	
FERTIGUNGSVORSCHRIFTEN SN 200, TEIL 3 BEACHTEN	
GENAUIGKEITSGRAD FÜR MAßE OHNE TOLERANZANGABE	B UND F DIN 8570
ALLE NICHT BEMAßTEN KEHLNÄHTE	a = 8 (3) mm
SPANNUNGSARMGEGLÜHT	JA/NEIN
BETRIEBSDRUCK	BAR
DRUCK- UND DICHTGEPRÜFT DURCH INNENDRUCKVERSUCH NACH DIN 50104	JA/NEIN BAR
BEWERTUNGSGRUPPE DER SCHWEIßVERBINDUNG AN TEIL	DIN 8563 TEIL 3
BESONDERER SCHWEIßZUSATZWERKSTOFF	
TEIL NR. VORGEWÄRMT AUF	°C
BESCHEINIGUNG ÜBER MATERIALPRÜFUNG AN TEIL ERFORDERLICH	DIN 50049 -
ZWISCHENPRÜFUNG ERFORDERLICH	JA/NEIN
BESONDERE ABNAHMEPRÜFUNG ERFORDERLICH (S. ZEICHNUNGSEINTRAGUNG)	JA/NEIN

WELDING CODE	
OBSERVE MANUFACTURING INSTRUCTIONS SN 200, PART 3	
DIMENSIONAL ACCURACY REQUIRED FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCES	B AND F DIN 8570
ALL FILLET WELDS FOR WHICH NO DIMENSION IS SHOWN	a = 8 (3) mm
HEAT-TREATMENT FOR STRESS-RELIEVING	YES/NO
OPERATING PRESSURE	BAR
PRESSURE AND LEAK TEST BY INTERNAL PRESSURE TEST IN ACCORDANCE WITH DIN 50104	YES/NO BAR
CLASSIFICATION GROUP OF WELDED JOINT ON PART	DIN 8563 PART 3
SPECIAL FILLER METAL	
PART NO. PREHEATED UP TO	°C
CERTIFICATE OF MATERIAL TEST ON ITEM REQUIRED	DIN 50049 -
INTERMEDIATE TEST REQUIRED	YES/NO
SPECIAL INSPECTION REQUIRED (SEE NOTE ON DRAWING)	YES/NO

Werkstoff / Material / Matière	St52-3 / St37.0
Maßst., Scale, Echelle	1:2,5 (1:1, 1:5)
Gez.	28.9. Muth/Vi (1993)
Gepr.	28.9. Menn
Fertigungsvorschriften / Manufacturing Instructions	SN 200
Abt.	346-20
Stückgew. / Unit Weight / Poids unit.	337,- kg
Entst. aus	0/8634930 A
Projektionsmethode 1	First angle projection method
Benennung	Drahtstraße / Walzarmaturen / Walzbalken Ger. 11H, 13H
Designation	WIRE ROD MILL / MILL GUIDES 轧机导卫 / REST BAR STAND 11H,13H
Zeichnungs-Nr. / Dwg.-No.	05221160
Blatt / Sheet	1 von 1
Format	0 CAD
Kennwort	DRAHTKUN
Auftrag	04.24 64086331.01.01

11H. 13H 轧机 固定梁

SMS Schloemann-Siemag Aktiengesellschaft

All rights reserved acc. to DIN 34 / SMS. Copying of this document, and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages.