



1. 罐底采用平封头，整体模压成形，坡口由立车加工完成。
2. 罐底需做无损探伤，
3. 此件可分成两块或三块拼焊，采用E5016焊条连续焊接，
5. 排气孔根据新标钻制，遇焊缝不钻。
6. 焊缝探伤符合NB/T47013.3-2015<<承压设备无损检测 第3部分超声检测>>Ⅱ级，。
7. 焊接质量应符合JB/T5000.3-1998的Ⅲ级。
8. 焊接件的尺寸公差和形位公差应符合JB/T5000.3-2007的规定
9. 透气孔按直径间距250mm重新做了布置，实际钻孔中如有矛盾，孔径在不超过300mm的前提下，以实际布置为准。

2025钢钒1-

此图仅作为包底采购用

					设备 工程	甘肃酒钢西部重工股份有限公司
标记	吴雄	更改文件号	签字	日期		
设计	15.10.8	标准化	2015.10.8		半钢罐罐底	材质 Q355B
校对	15.10.8					重量 (kg) 3319.3
审核	15.10.8					比例 1:2
						共 张 第 张
						图号 LZBGG-1.1



扫描全能王 创建