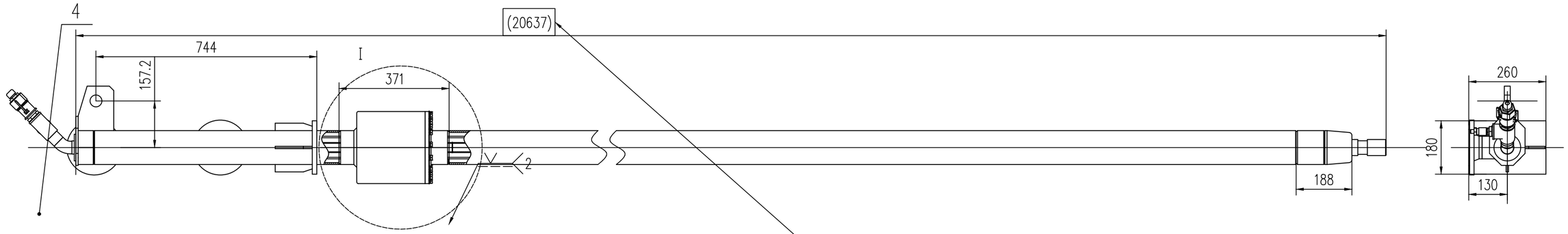
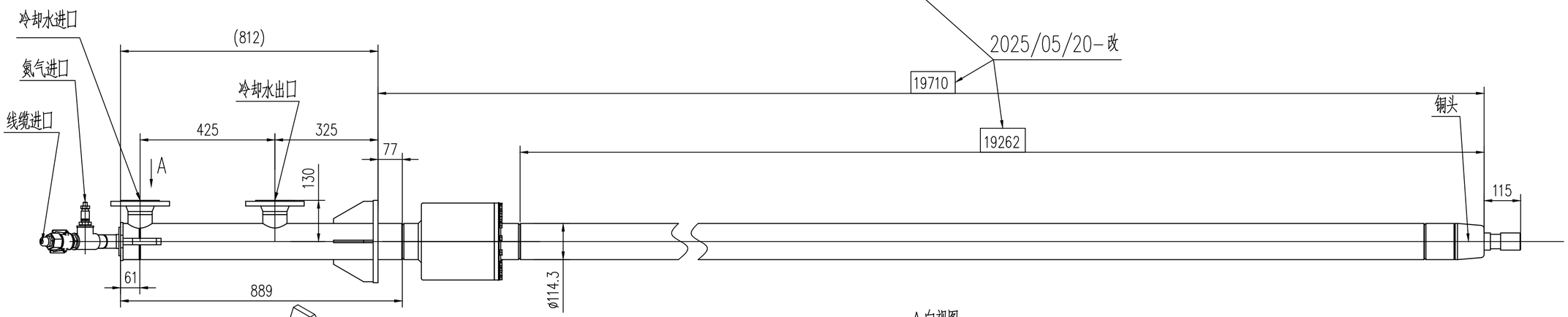
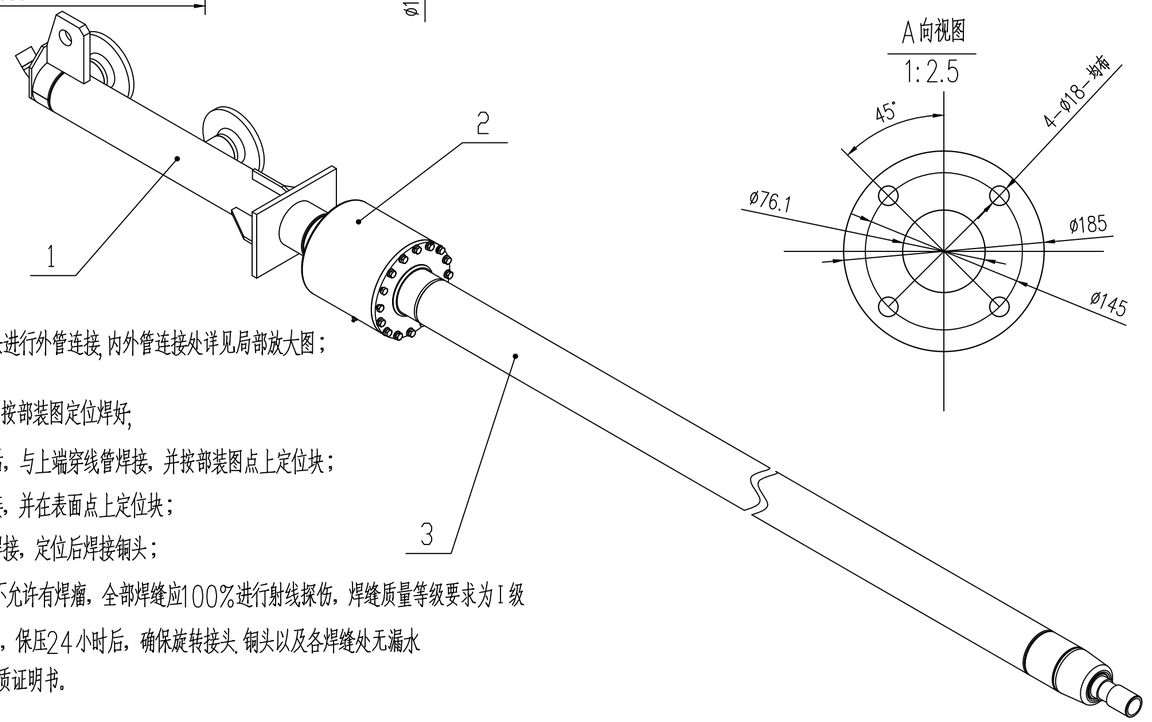
FT/FQ-2401-06-改







A向视图
1:2.5

表面油漆要求：

1. 按客户指定品牌油漆喷涂；
2. 底漆：无机富锌底漆，牌号(Interzinc 2265)，厚度 50 um;
3. 中漆：硅酮高温漆，牌号(Intertherm 50)，厚度 25 um;
4. 面漆：硅酮高温漆，牌号(Intertherm 50)，厚度 25 um;
5. 面漆颜色：桔红(GSB G51001 60 R05).

技术要求

1. 枪体分为上下两部分制作，通过旋转接头进行外管连接，内外管连接处详见局部放大图；
2. 制作工序：
   1) 上端穿线管、通水管、外管按部装图定位焊好;
   2) 将下端穿线管制作成整体后，与上端穿线管焊接，并按部装图点上定位块；
   3) 穿下端通水管，与上端焊接，并在表面点上定位块；
   4) 穿下端外管，与旋转接头焊接，定位后焊接铜头；
3. 所有焊缝均需要进行外观检查，管内部不允许有焊瘤，全部焊缝应100%进行射线探伤，焊缝质量等级要求为Ⅰ级
4. 最后进行水压试验，试验压力1.6Mpa，保压24小时后，确保旋转接头、铜头以及各焊缝处无漏水
5. 枪体主材料15CrMOG,需提供相应材质证明书。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
4	FT/FQ-2401-06-04	接头组件	1	组合件			
3	FT/FQ-2401-06-03	枪体下端	1	焊接件	543	543	
2	FT/FQ-2401-06-02	旋转密封圈	1		8.2	8.2	外购成品
1	FT/FQ-2401-06-01	枪体上端	1	焊接件	42.7	42.7	

武汉方特工业设备技术有限公司
WUHAN FRONT INDUSTRIAL EQUIPMENT TECHNOLOGY CO.,LTD.

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			专业	
校对			版本号	
审核			图幅	A2
工艺审查			日期	

第一角视图

副枪枪体

总装

FT/FQ-2401-06-改

图样标记	重量(KG)	比例
	593.9	1:10
共 页	第 页	

酒钢炼轧厂工艺装备提升及产品结构调整项目副枪系统

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期