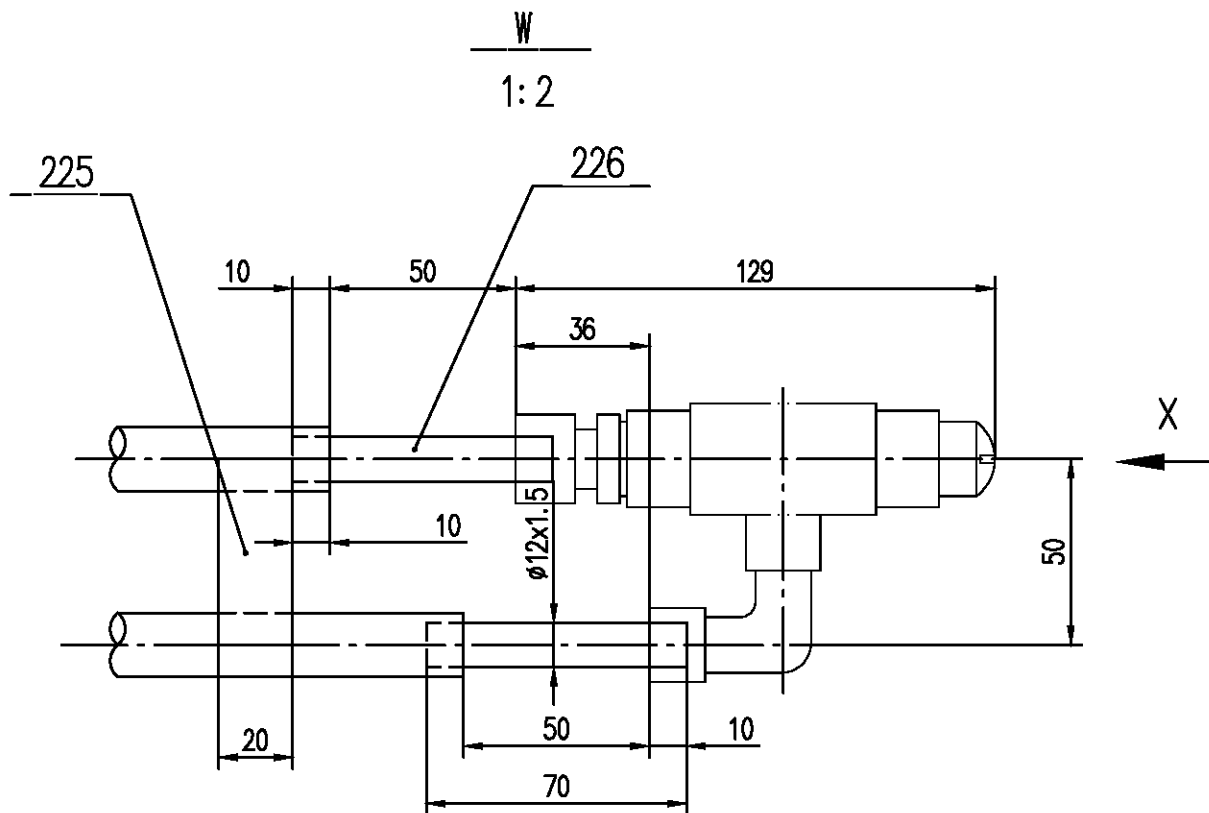
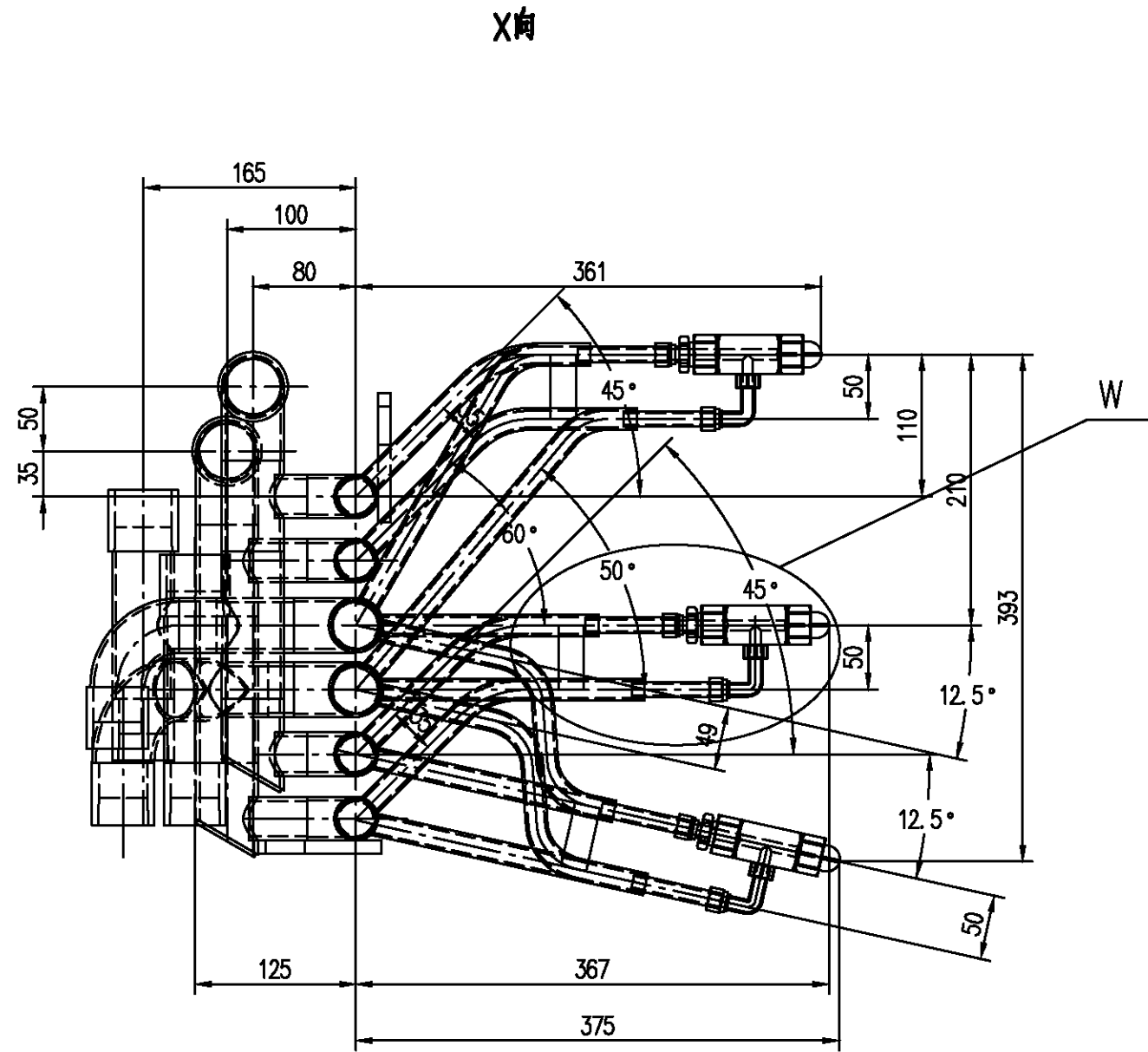
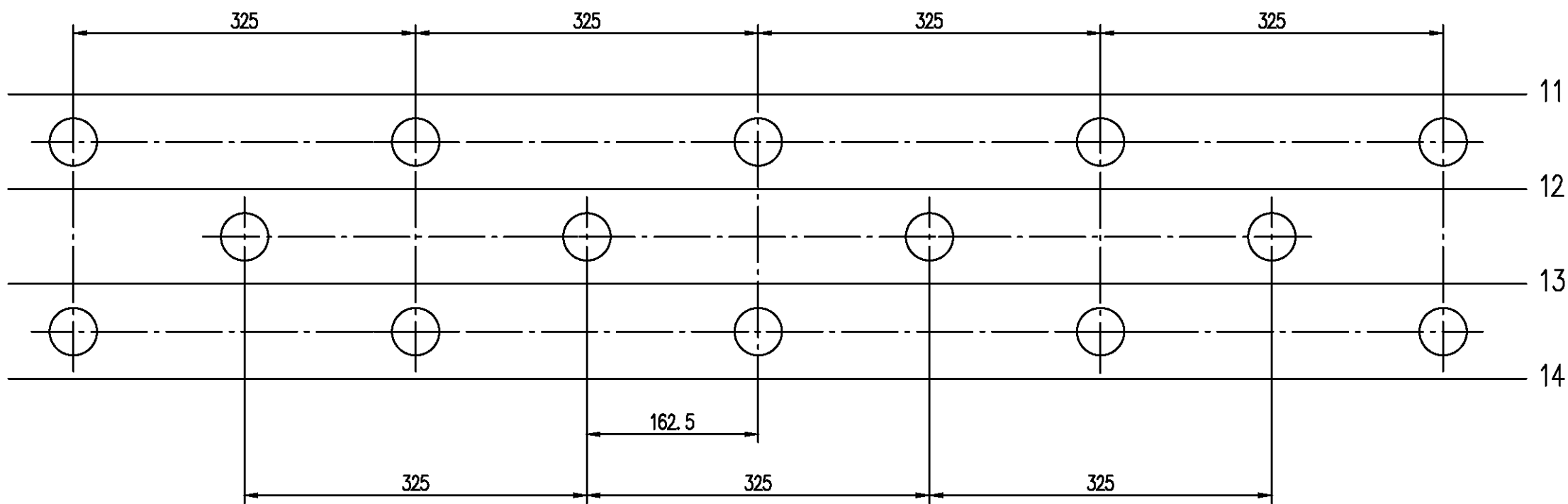
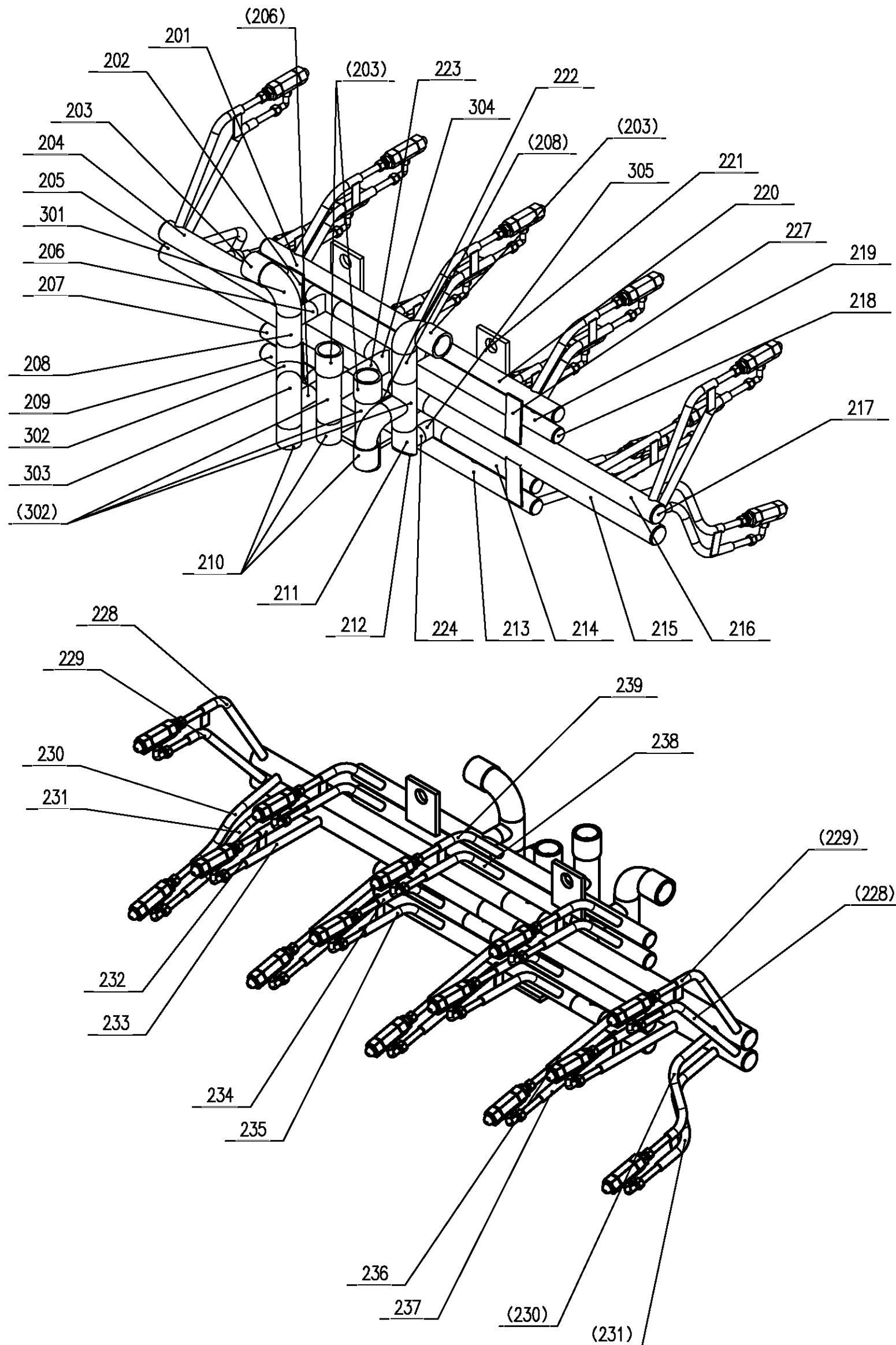


喷嘴排列布置图



技术要求

- 下料用 ∇ ；未注钻孔 $\frac{25}{10}$ ；
- 全部焊缝均为连续角焊缝，焊角高为1~4mm。
- 焊后将所有焊接管件的焊渣，焊渣清理干净，用压缩空气吹除管中切屑，氧化铁皮和其它杂质。



305	GB/T12459-2017	等径三通 DN25-Sch40	4	06Cr19Ni10	0.20	0.80	
304	GB/T12459-2017	等径三通 DN32-Sch40	2	06Cr19Ni10	0.33	0.66	
303	GB/T12459-2017	弯头 90E(L) 32-Sch40	2	06Cr19Ni10	0.28	0.6	
302	GB/T12459-2017	异径三通 40X40X32-Sch40	4	06Cr19Ni10	0.55	2.2	
301	GB/T12459-2017	弯头 90E(L) 40-Sch40	2	06Cr19Ni10	0.28	0.6	
239	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-243$	3	06Cr19Ni10	0.18	0.5	
238	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-207$	3	06Cr19Ni10	0.15	0.5	
237	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-241$	3	06Cr19Ni10	0.18	0.5	
236	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-205$	3	06Cr19Ni10	0.15	0.5	
235	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-248$	2	06Cr19Ni10	0.18	0.4	
234	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-212$	2	06Cr19Ni10	0.16	0.3	
233	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-213$	2	06Cr19Ni10	0.16	0.3	
232	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-177$	2	06Cr19Ni10	0.13	0.3	
231	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-308$	2	06Cr19Ni10	0.23	0.5	
230	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-281$	2	06Cr19Ni10	0.21	0.4	
229	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-296$	2	06Cr19Ni10	0.22	0.4	
228	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 17 \times 2-282$	2	06Cr19Ni10	0.21	0.4	
227		铜板 4X40X100	4	Q235-B	0.13	0.5	
226	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 12 \times 1.5-70$	28	06Cr19Ni10	0.03	0.8	外径公差 ± 0.15
225		铜板 2X20X50	14	Q235-B	0.02	0.3	
224	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-25$	2	06Cr19Ni10	0.06	0.1	
223	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 42 \times 3.5-60$	1	06Cr19Ni10	-	0.19	两端倒角3X45°
222	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 42 \times 3.5-20$	1	06Cr19Ni10	-	0.06	两端倒角3X45°
221		铜板 10X80X100	3	Q235-B	0.6	1.8	
220	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-304$	1	06Cr19Ni10	-	0.7	
219	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-600$	1	06Cr19Ni10	-	1.4	
218		铜板 $\phi 30 \times 3$	8	06Cr19Ni10	0.02	0.2	
217		铜板 $\phi 38 \times 3$	4	06Cr19Ni10	0.03	0.1	
216	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 42 \times 3.5-689$	1	06Cr19Ni10	-	2.2	
215	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 42 \times 3.5-626$	1	06Cr19Ni10	-	2.1	
214	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-244$	1	06Cr19Ni10	-	0.5	
213	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-540$	1	06Cr19Ni10	-	1.3	
212		铜板 t3	2	06Cr19Ni10	0.04	0.1	
211	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 48 \times 4-71$	2	06Cr19Ni10	0.1	0.2	
210	GB/T14976-2012	管接头 DN32	4	06Cr19Ni10	0.3	1.2	
209	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-124$	1	06Cr19Ni10	-	0.3	
208	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 48 \times 4-71$	2	06Cr19Ni10	0.28	0.6	
207	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-420$	1	06Cr19Ni10	-	1.02	
206	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-45$	2	06Cr19Ni10	0.11	0.2	一端倒角3X45°
205	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 42 \times 3.5-626$	1	06Cr19Ni10	-	2.1	
204	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 42 \times 3.5-563$	1	06Cr19Ni10	-	1.8	
203	GB/T14976-2012	管接头 DN40	4	06Cr19Ni10	0.3	1.2	
202	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-124$	1	06Cr19Ni10	-	0.3	
201	GB/T14976-2012	铜管 $\phi 34 \times 3.2-420$	1	06Cr19Ni10	-	1.02	

序号	代号	名称	数量	材料	单重 kg	总重 kg	附注
明 细 表 (表内数量系 一套 之数)							总质量 32 kg

本文件知识产属于我公司，未经许可，不得复制或用于本项目之外，不得以何方式提供第三方。 This document is property of WSDRI and shall neither be reproduced nor communicated to third parties in any way, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorization.

证书编号: A142008293

室 审	正朝盛	专业	冶金设备
审 核	宁曙光	设计阶段	施工图
设 计	吴喏吒	比例	1:5
制 图	吴喏吒	保管号	

3区外弧喷淋集管(2)

中冶南方工程技术有限公司 图号: JQ00224J0-GBS31a03.1-10-7 种类

冶金行业/冶金材料/工程/设备/设计/技术/管理/其他 日期: 2024.08 页次: 1+ 修改号

证书号: A142008293 有效期至2028年12月28日 联系电话: 图框: 1 A1

修改号/Rev	0	a	b	c	d	e	f
修改人/Name							
日期/Date							