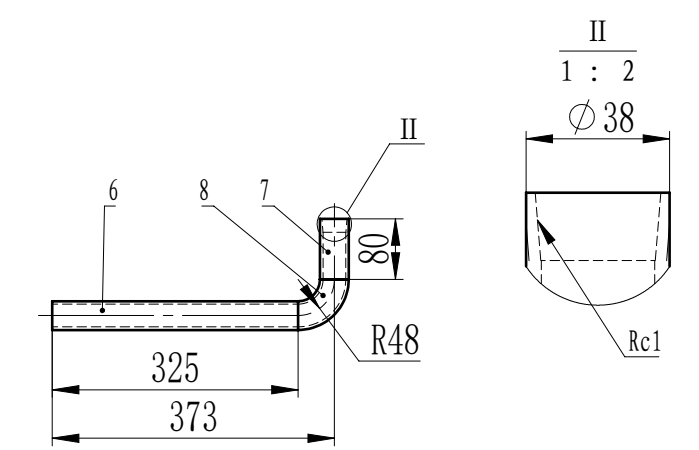
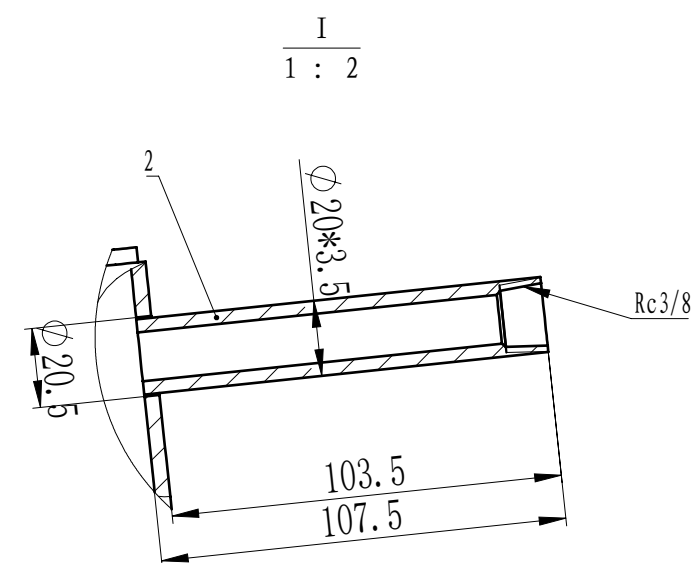
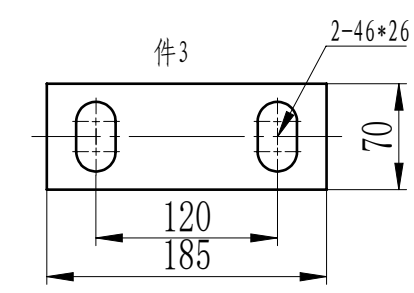
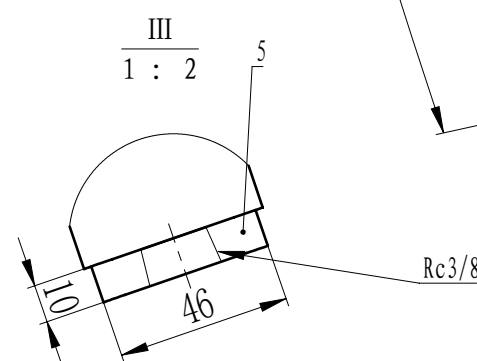
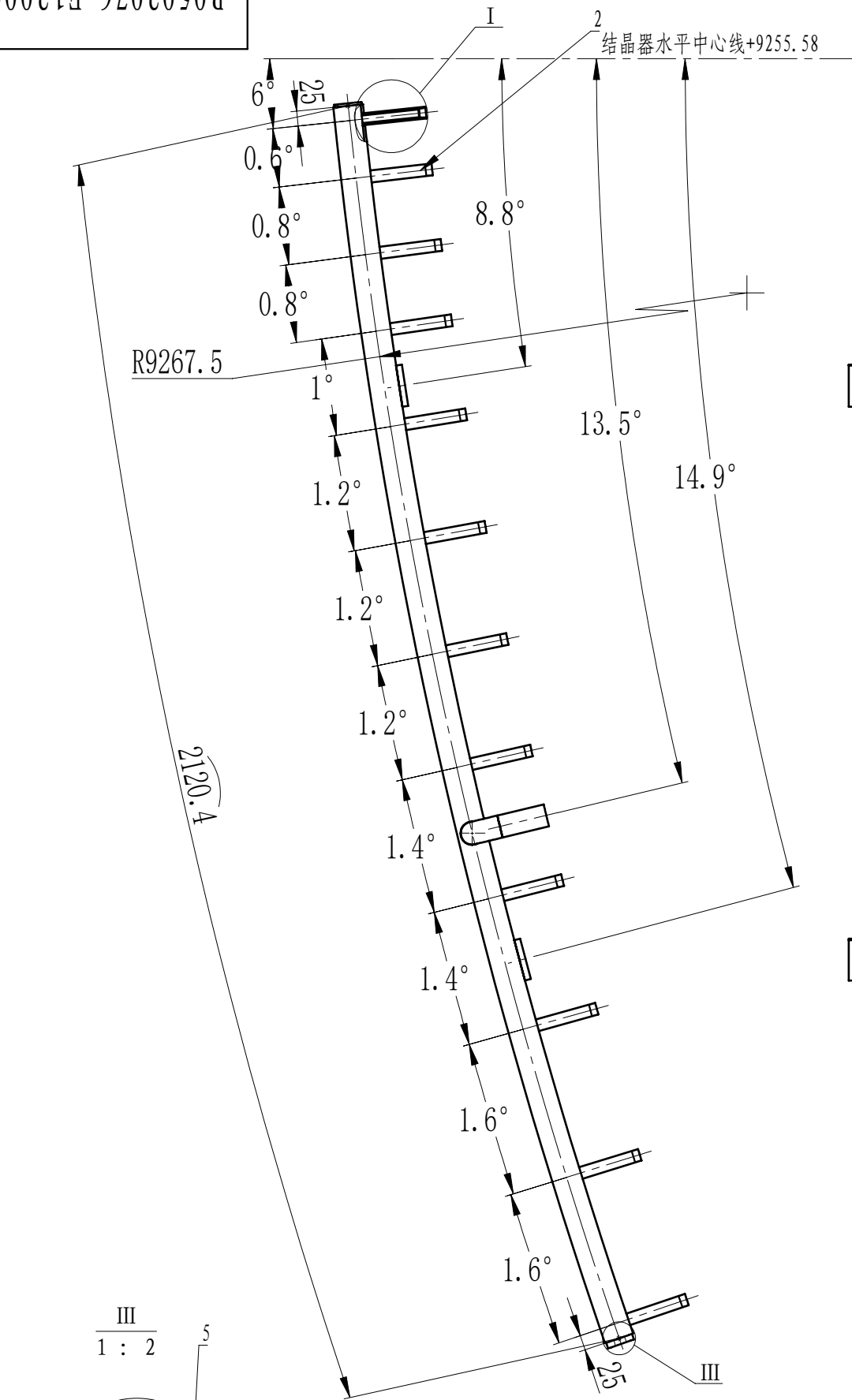


000071E.9L070508



技术要求

1. 下料周边 $\nabla 25$;
2. 采用对应不锈钢焊条焊接, 连续焊接, 焊缝高度为3-5mm;
3. 焊接执行JB/T5000.3-2007的规定;
4. 焊后退火处理, 对应进行性密封性试验, 管道测试压力1.6Mpa, 保压15分钟, 不得有渗漏现象;
5. 焊接前将喷淋管内部清理干净, 喷淋管内部清洗后用塑料管塞封堵管口。

8		DN32*4	弯头	无缝钢管 $\varnothing 38*4/06Cr19Ni10$	1	0.3	
7		GB/T17395	1寸短接	无缝钢管 $\varnothing 38*4/06Cr19Ni10$	1	0.26	
6		GB/T17395	进水管	无缝钢管 $\varnothing 38*4/06Cr19Ni10$	1	1.06	
5		GB/T4237	堵板46*46*10	热轧钢板B-10/06Cr19Ni10	1	0.15	
4		GB/T17395	喷水管	无缝钢管 $\varnothing 20*3.5/06Cr19Ni10$	12	1.8	
3		GB/T4237	连接板	热轧钢板B-10/06Cr19Ni10	2	1.7	
2		GB/T3094	主管	冷拔方管50*4/06Cr19Ni10	1	11.51	
1		GB/T4237	板46*46*4	热轧钢板B-4/06Cr19Ni10	1	0.07	
序号	物料编码	图号	零部件名称	材料	数量	总重	备注

此方案为镭目公司产权, 未经镭目公司授权, 任何公司或个人不得采用。

						材 料	组焊件			 镭目公司 RAMON	
标记	处数	分区	更改名	签名	年 月 日		版 本	A01		I 段外侧喷淋管	
设计	史奇龙	2021/9/11	标准化				阶段标记		重量	比例	R0502076.E120000
校对									16.84	1:20	R020502001224
审核											
工艺			批准			共 1 张 第 1 张					

I 段外侧喷淋管
R0502076. E120000
R020502001224