



- 技术要求 50
1. 下料周边 ∇ ;
 2. 采用E209焊条连续焊接, 焊缝高度3mm;
 3. 焊后进行密封性测试, 通入压力为1MPa的冷却水保压10分钟, 不得有渗漏现象。

7	GB/T14976	钢管 $\Phi 16 \times 3-55$	1Cr13	17	0.0	0.00		
6		钢板 20X54X54	1Cr13	1	0.4	0.40		
5	GB/T14626	方头管塞 SHP25-R1	1Cr13	1	0.1	0.10		
4	GB/T14976	钢管 $\Phi 48 \times 3.5-125$	1Cr13	1	0.5	0.50		
3	GB/T9787	等边角钢 70X70X5-120	Q235	1	0.6	0.60		
2	GB/T3094	矩形钢管 60X60X4-2569	1Cr13	1	17.5	17.50		
1		钢板 10X54X54	1Cr13	1	0.2	0.20		
序号	图号或标准号	版本	名称	材料	数量	单重	总重	备注 编码

WAM 武汉大西洋
连铸设备工程有限责任公司
Wuhan Atlantic Metallurgical Engineering & Technology Co., Ltd

修改标记符	修改人	修改时间	审核人
批准		专业	设备
审核		设计阶段	
		材料	1Cr13
设计	张洪超	质量	20.0 kg

喷淋管 (二)			
图号	WAM350C140300-4	版号	0
比例	1:10	第 1 张	共 1 张
日期	2020.5.15	图幅	A3

联系电话: