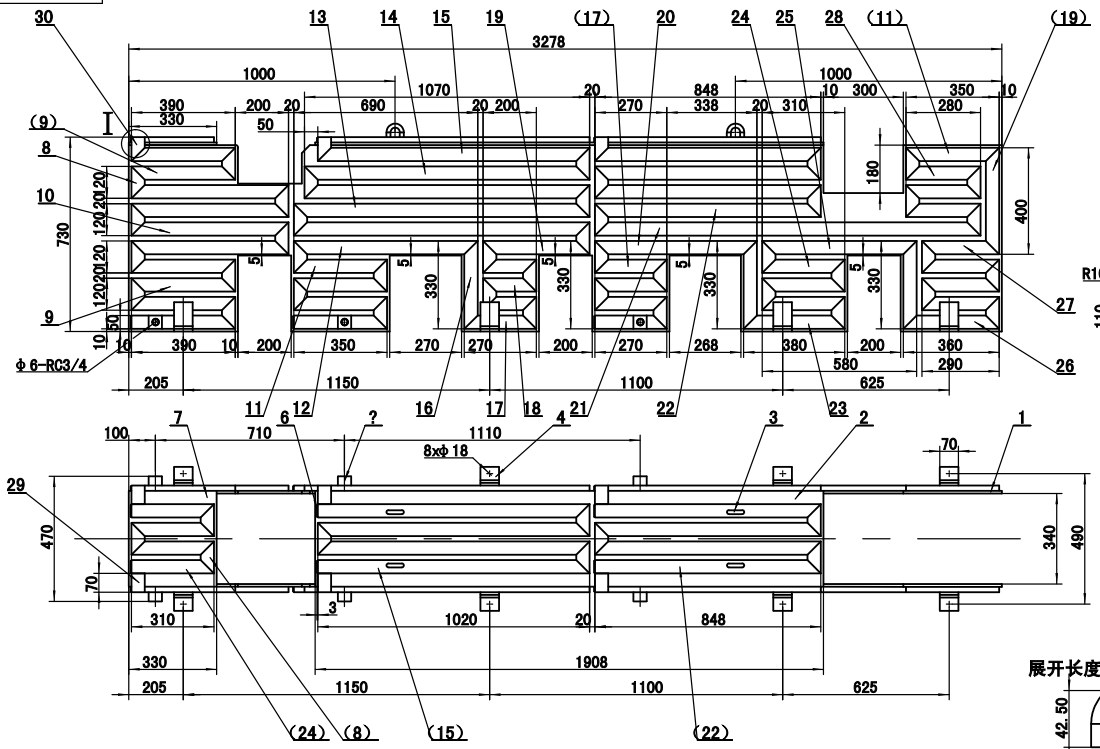
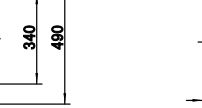
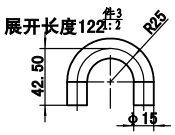
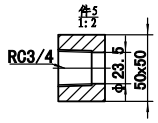


左视图

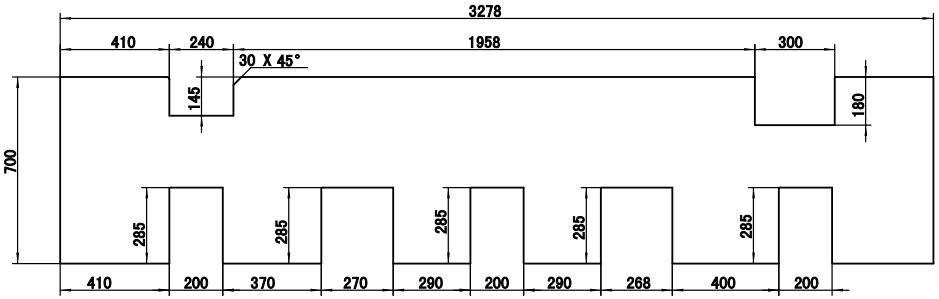
槽钢的宽度b由37切割至20，如下图

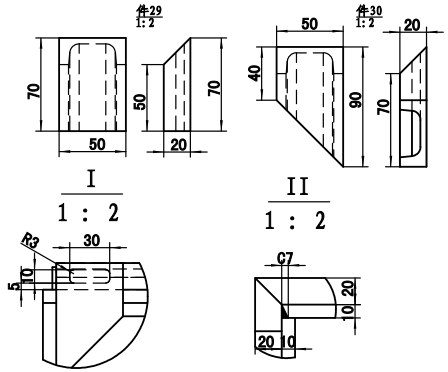






件1





技术要求

1. 下料周边清除毛刺；
2. 槽钢和钢板之间采用E4303焊条连续焊接，焊缝高3~5mm；
3. 焊后退火，不得翘曲变形；
4. 水冷罩应进行水压试验，水压0.8~1MPa，保压10分钟，不得渗漏。

序号	图号或标准号	名称	材料	数量	单重	总计	备注
30	GB/T707	[5-90	Q235	6	0.342	2.052	对称制作
29	GB/T707	[5-70	Q235	6	0.27	1.62	
28	GB/T707	[5-280	Q235	6	1.064	6.384	切角C50
27	GB/T707	[5-290	Q235	8	1.1	8.8	切角C50
26	GB/T707	[5-360	Q235	2	1.368	2.736	切角C50
25	GB/T707	[5-580	Q235	2	2.2	4.4	切角C50
24	GB/T707	[5-310	Q235	10	1.178	11.78	切角C50
23	GB/T707	[5-380	Q235	2	1.444	2.888	切角C50
22	GB/T707	[5-848	Q235	12	3.222	38.664	切角C50
21	GB/T707	[5-1448	Q235	2	5.5	11	切角C50
20	GB/T707	[5-608	Q235	2	2.31	4.62	切角C50
19	GB/T707	[5-400	Q235	4	1.52	6.08	切角C50
18	GB/T707	[5-200	Q235	6	0.76	4.56	切角C50
17	GB/T707	[5-270	Q235	10	1.026	10.26	切角C50
16	GB/T707	[5-330	Q235	6	1.254	7.524	切角C50
15	GB/T707	[5-1020	Q235	6	3.876	23.256	切角C50
14	GB/T707	[5-1070	Q235	4	4.066	16.264	切角C50
13	GB/T707	[5-1110	Q235	4	4.218	16.872	切角C50
12	GB/T707	[5-690	Q235	2	2.622	5.244	切角C50
11	GB/T707	[5-350	Q235	10	1.33	13.3	切角C50
10	GB/T707	[5-590	Q235	8	2.242	17.936	切角C50
9	GB/T707	[5-390	Q235	12	1.482	17.784	切角C50
8	GB/T707	[5-120	Q235	93	0.456	42.408	切角C50
7		钢板10x330x360	Q235	1	9.3	9.3	
6		钢板3x17x44	Q235	12	0.02	0.24	
5		方钢50x50x35	Q235	6	0.58	3.48	
4		钢板10x70x164	Q235	8	0.9	7.2	
3	GB/T702	圆钢 15x122	Q235	4	0.17	0.68	
2		钢板10X360X1900	Q345	1	53.9	53.9	
1		钢板 t=10	Q345	2	147.7	295.4	

设计	王克	焊接件	首钢长钢炼钢厂
制图			水冷罩装配
审核		A1	647KG
		共 张 第 张 比例 1:10	WAM350C182000-1