



技术要求

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的冷却水压10分钟, 不得有渗漏现象。



7	GB/T14626	方头管塞 SHP25-R1	1Cr13	1	0.1	0.10		
6		钢板 20X54X54	1Cr13	1	0.4	0.40		
5	GB/T14976	钢管 $\Phi 16X3-55$	1Cr13	17	0.0	0.00		
4	GB/T14976	钢管 $\Phi 48X3.5-125$	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 60X60X4-2477	1Cr13	1	16.9	16.90		
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	喷淋管 (四)				
批准		专业	设备					
审核		设计阶段						
		材料	1Cr13					
设计	周浩然	质量	19.3 kg	图号	WAM350C140300-6	版号	0	比例 1:10
				日期	2020.5.15	图幅	A3	第 1 张 共 1 张