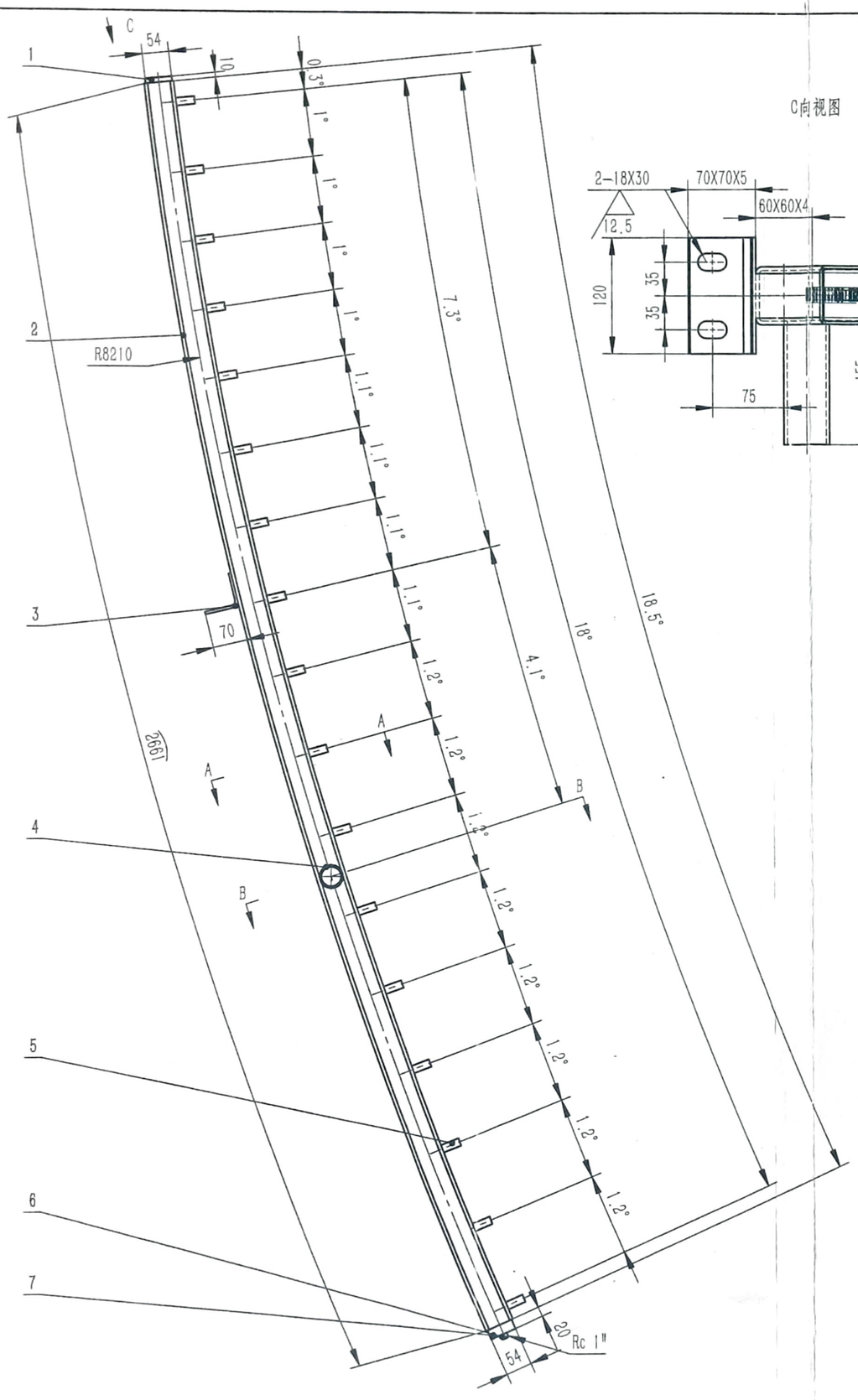
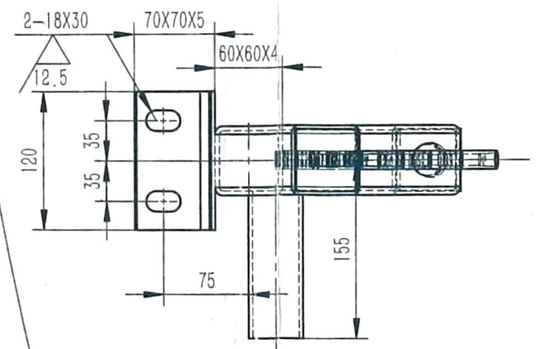
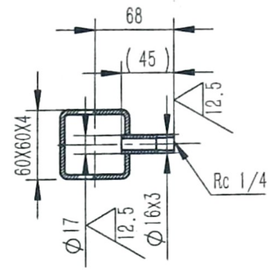


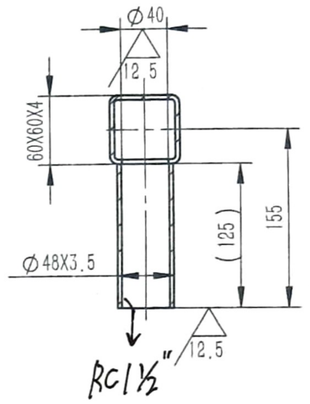
C向视图

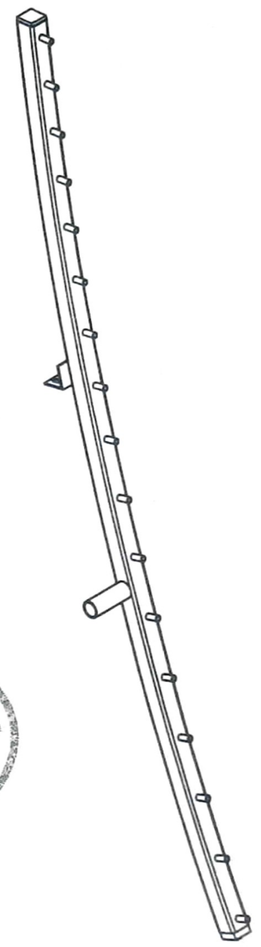


A-A
1 : 5



B-B
1 : 5





技术要求

1. 下料周边 50
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。

武汉大西洋连铸设备工程有限责任公司
WAM
发图专用章
(版权所有)

序号	图号或标准号	版本	名称	材料	数量	单重	总重	备注	编码
7			钢板 20X54X54	1Cr13	1	0.4	0.40		
6	GB/T14626		方头管塞 SHP25-R1	1Cr13	1	0.1	0.10		
5	GB/T14976		钢管 Φ16X3-55	1Cr13	17	0.0	0.00		
4	GB/T14976		钢管 Φ48X3.5-125	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 60X60X4-2661	1Cr13	1	18.1	18.10		
1			钢板 10X54X54	1Cr13	1	0.2	0.20		

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		质 量	20.6 kg

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

喷淋管 (一)

图 号	WAM350C140300-3	版号	0	比例	1:10
日 期	2020.5.15	图 幅	A3	第 1 张	共 1 张

会签	会签	编码