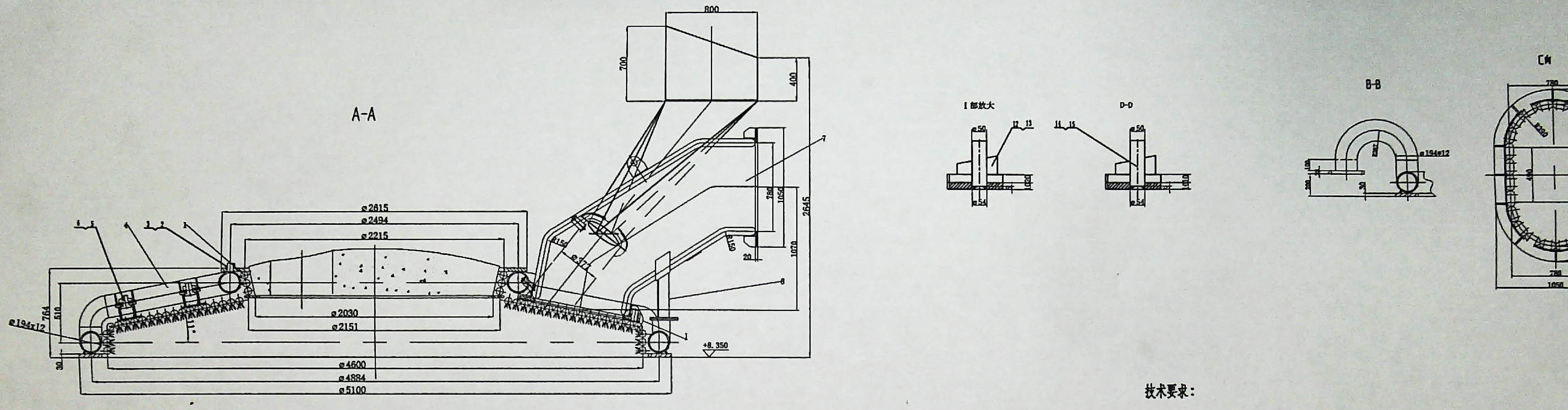
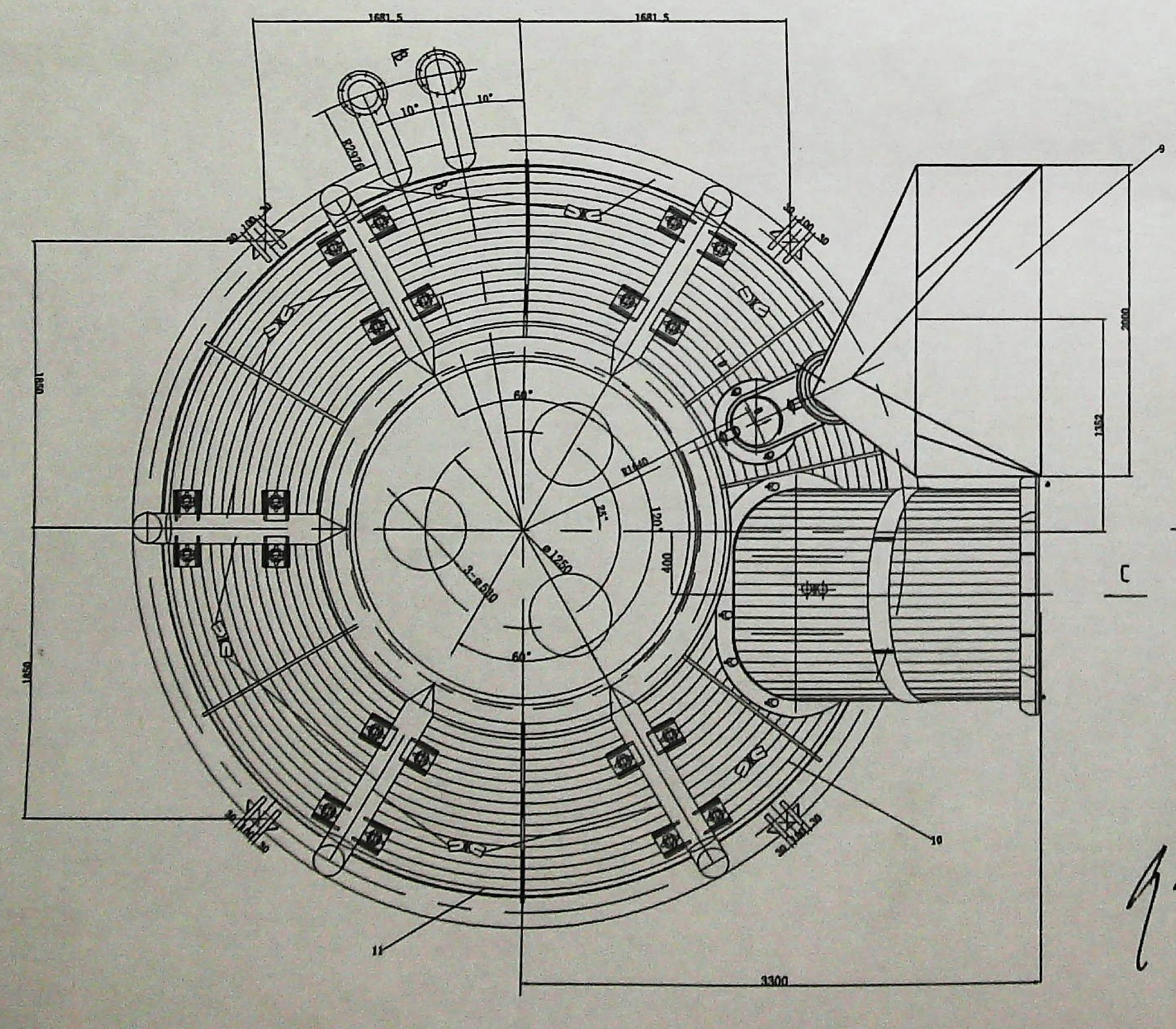
HR0611-HL-0


A-A
800
700
400
7
ø2615
ø2494
ø2215
ø2030
ø2151
ø4600
ø4884
ø5100
ø194x12
764
510
30
780
1050
2645
1070
20
8
1
+8.350
I部放大
D-D
B-B
C向
ø50
12 13
11 15
ø194x12
780
1050
1370
1540


1681.5
1681.5
10°
10°
60°
60°
120°
ø1250
ø1640
3-ø600
400
2000
1352
1800
1650
3300
9
10
11
A
A
C

技术要求：

1. 管间焊接采用连续焊；
2. 所有空隙用δ=10mm钢板封严.
3. 总进出水口和中心小炉盖用金属软管连接,金属软管由用户自备,其余进出水口用硬管连接
4. 底法兰与环管用ф=20圆钢加固焊接,底法兰每600mm割10mm膨胀缝.
5. 总进出水口在工厂内不焊接,做好后与炉盖一起运到现场,炉盖框架也不开孔
6. 炉盖焊接完毕后，需进行 1.5MPa水压试验,保压30min,无渗漏为合格.
7. 制作完毕后，炉盖外表面涂耐高温防锈底漆40-60 μm,

银灰色耐高温面漆30-40 μm.

制作前与炼钢
厂联系.需沟通.

15	HR0611-HL-10	夹	4	Q235-A	0.3	1.2	
14	HR0611-HL-10	销轴	4	Q235-A	1.38	5.6	
13	HR0611-HL-2	夹	12	Q235-A	0.3	3.6	
12	HR0611-HL-2	销轴	12	Q235-A	1.38	16.6	
11	HR0611-HL-9	1#,2#,3#,4#水冷盘	4	组合	647	2588	
10	HR0611-HL-8	5#水冷盘	1	组合		1260	
9	HR0611-HL-7	加料装置	1	组合		808	
8	HR0611-HL-6	烟道托架	1	组合		50.6	
7	HR0611-HL-5	排烟烟道	1	组合		1841	
6	HR0611-HL-4	夹	20	Q235-A	0.3	6	
5	HR0611-HL-4	销轴	20	Q235-A	2.3	46	
4	HR0611-HL-3	炉盖框架	1	组合		2765	
3	HR0611-HL-2	夹	3	Q235-A	0.3	0.9	
2	HR0611-HL-2	销轴	3	Q235-A	1.38	4.1	
1	HR0611-HL-1	中心小炉盖	1	组合		809	
序号	代号	名称	数量	材料	单件 重量	总计 重量	备注

肖明华
2021.6.17
李静
2021.6.17

标记 处数 更改文件号 签字 日期
设计 标准化
审核
工艺 日期

衡阳华菱2*30t1#水冷电弧炉盖

图样标记 重量 10206 比例 15
共 页 第 页

河北宏润重工集团有限公

1#水冷炉盖

HR0611-HL-0