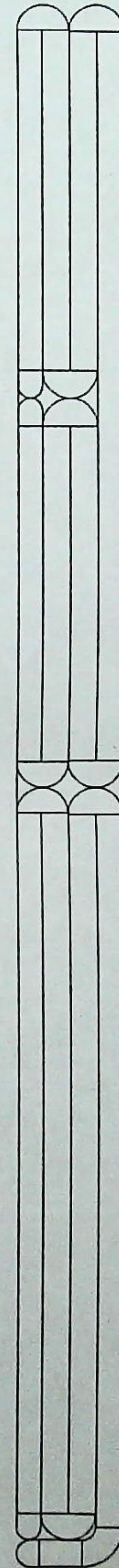
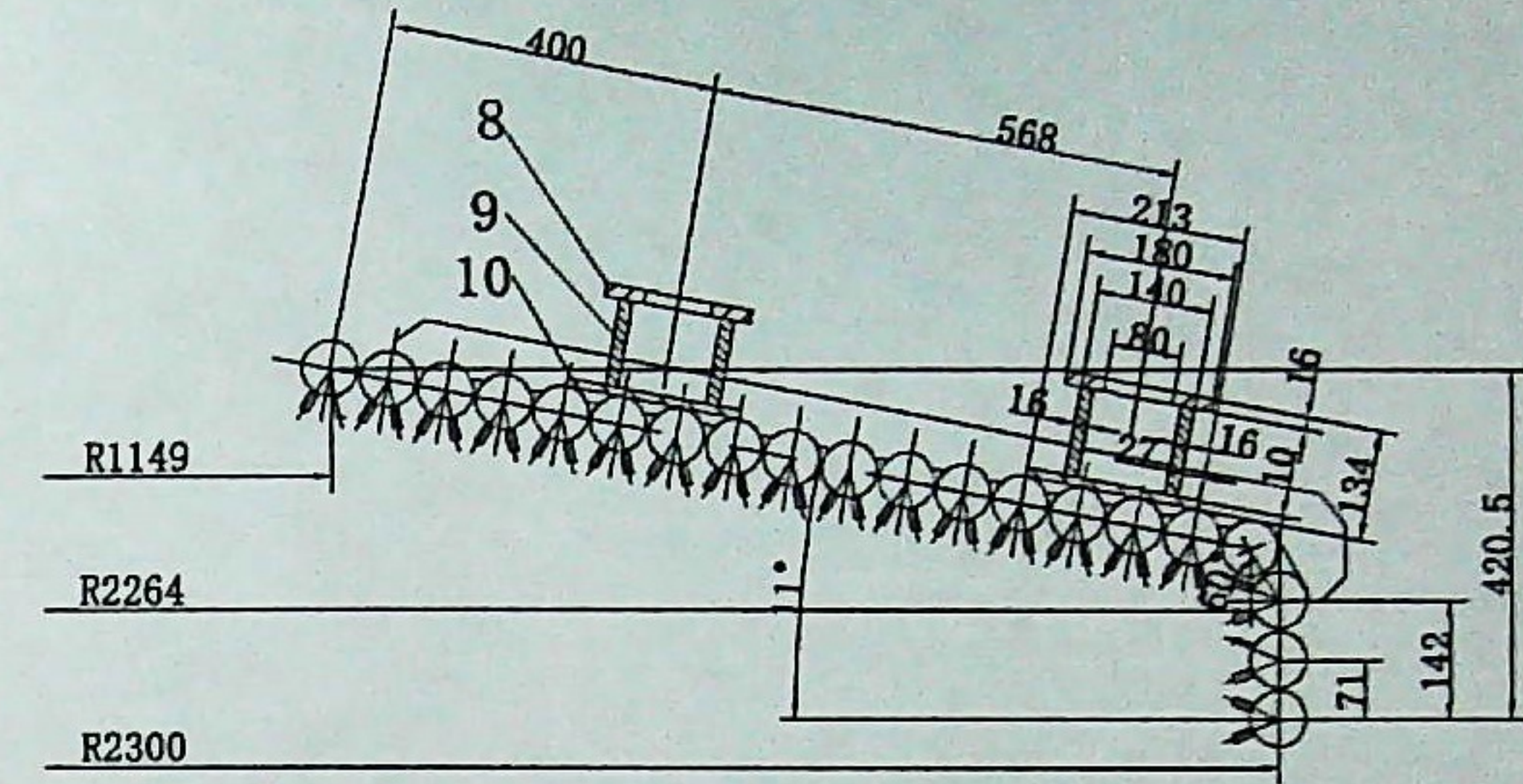


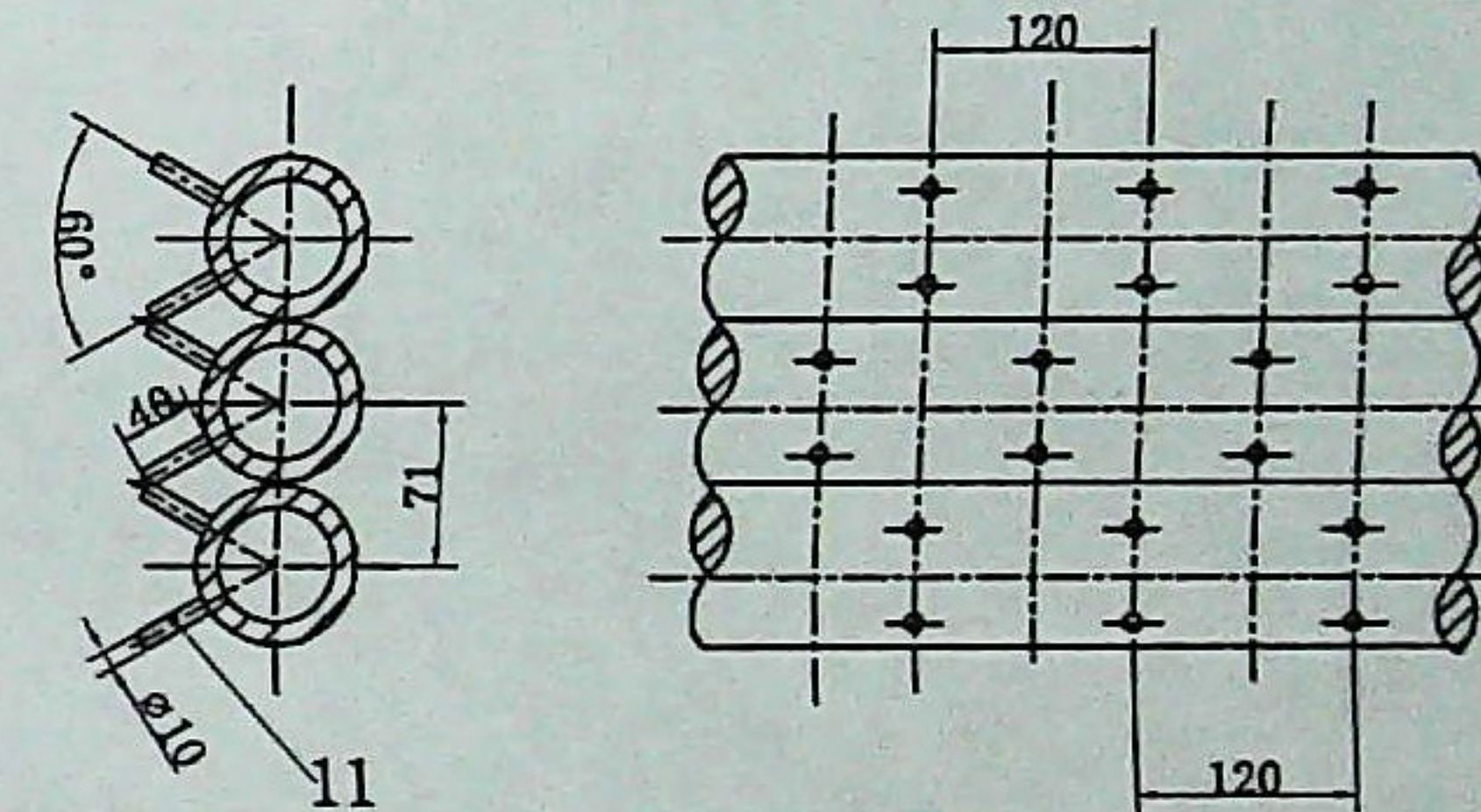
A向



B-B



挂渣钉焊接形式



注:

- 1、技术要求见总装图；
- 2、件5法兰与烟道法兰配做，
- 3、件3法兰与加料斗底法兰配做，

11		圆钢 $\phi 10$	50m	不锈钢	0.617	30		
10		板23*150*10	4	Q235-A	25	10		
9		板108*150*16	8	Q235-A	2	16		
8		板180*150*16	4	Q235-A	34	13.6		
7		90°弯头 R70	6	20G	0.7	4.2		
6		隔板T=10 $\phi 65$	2	Q235-A	0.26	0.52		
5		法兰T=12	1	Q235-A	48	48		
4	HR0611-HL-1	加强板T=20	3	Q235-A	11	33		
3		法兰T=10	1	Q235-A	15	73.5		
2		180°弯头	49	20g	15	73.5		
1	GB5310	管 $\phi 70 \times 10$	7m	20G	14.8	109.5		
序号 代 号		名 称		数量 材 料		单 件 总 计 重 量		备 注
		新和丰2*3011#水冷炉渣		河北宏润重工集团有限公司				
				5#水冷渣				
标记/数量	更改文件号	签字	日期	图 样 标 记		重 量	比 例	HR0611-HL-8
设计		标准号				1260	15	
审核								
工艺		日期		美	夏	第	夏	