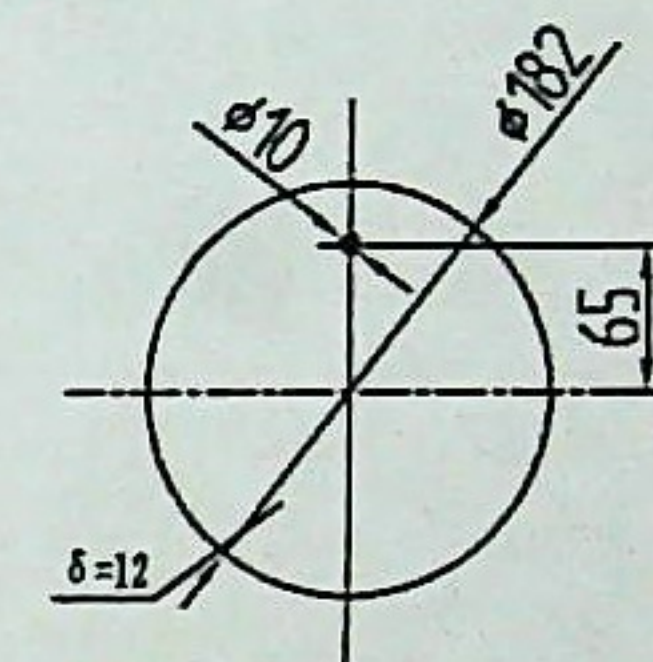
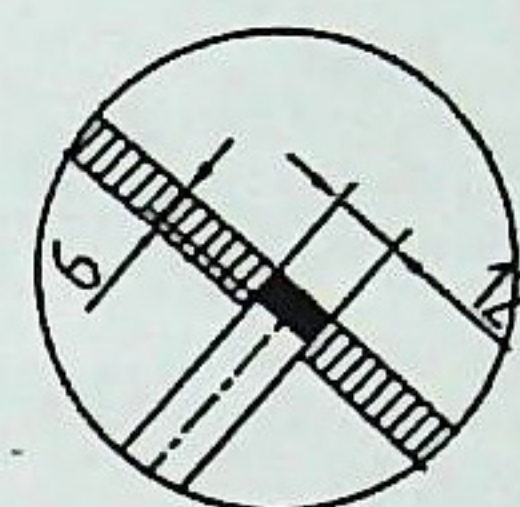
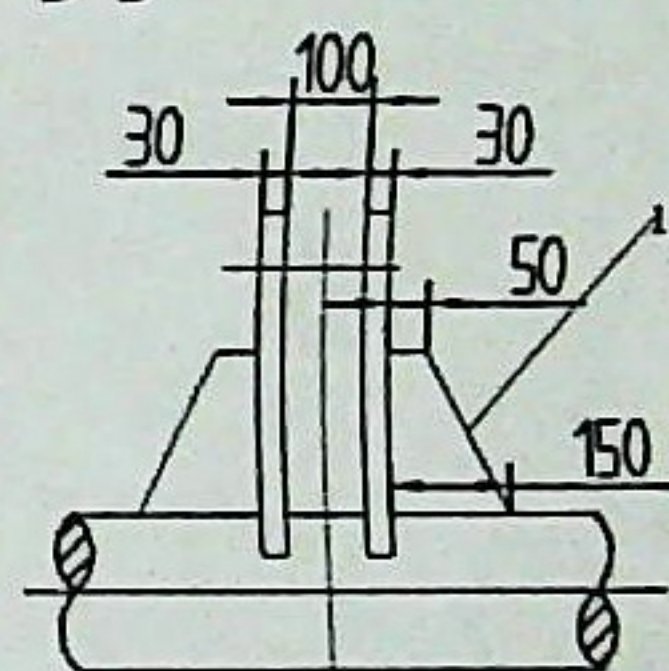
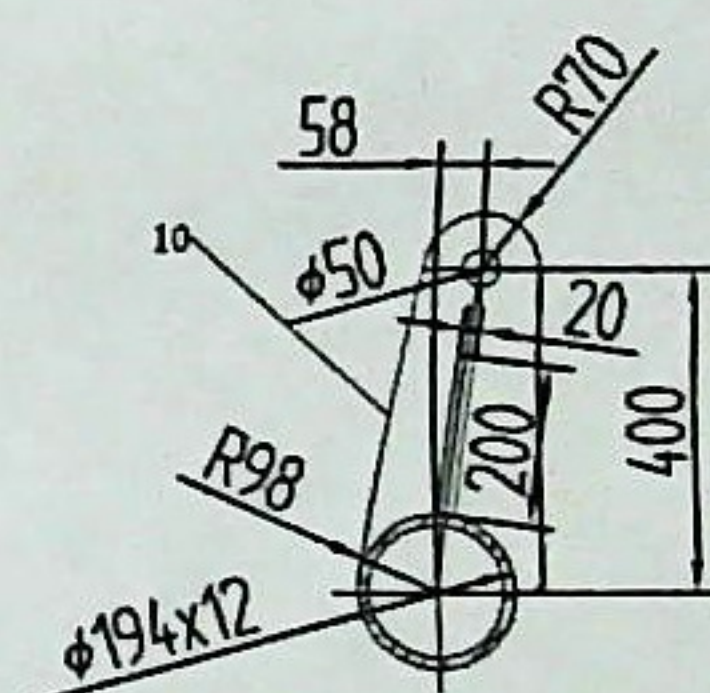

$$\frac{1}{5:1}$$

件7

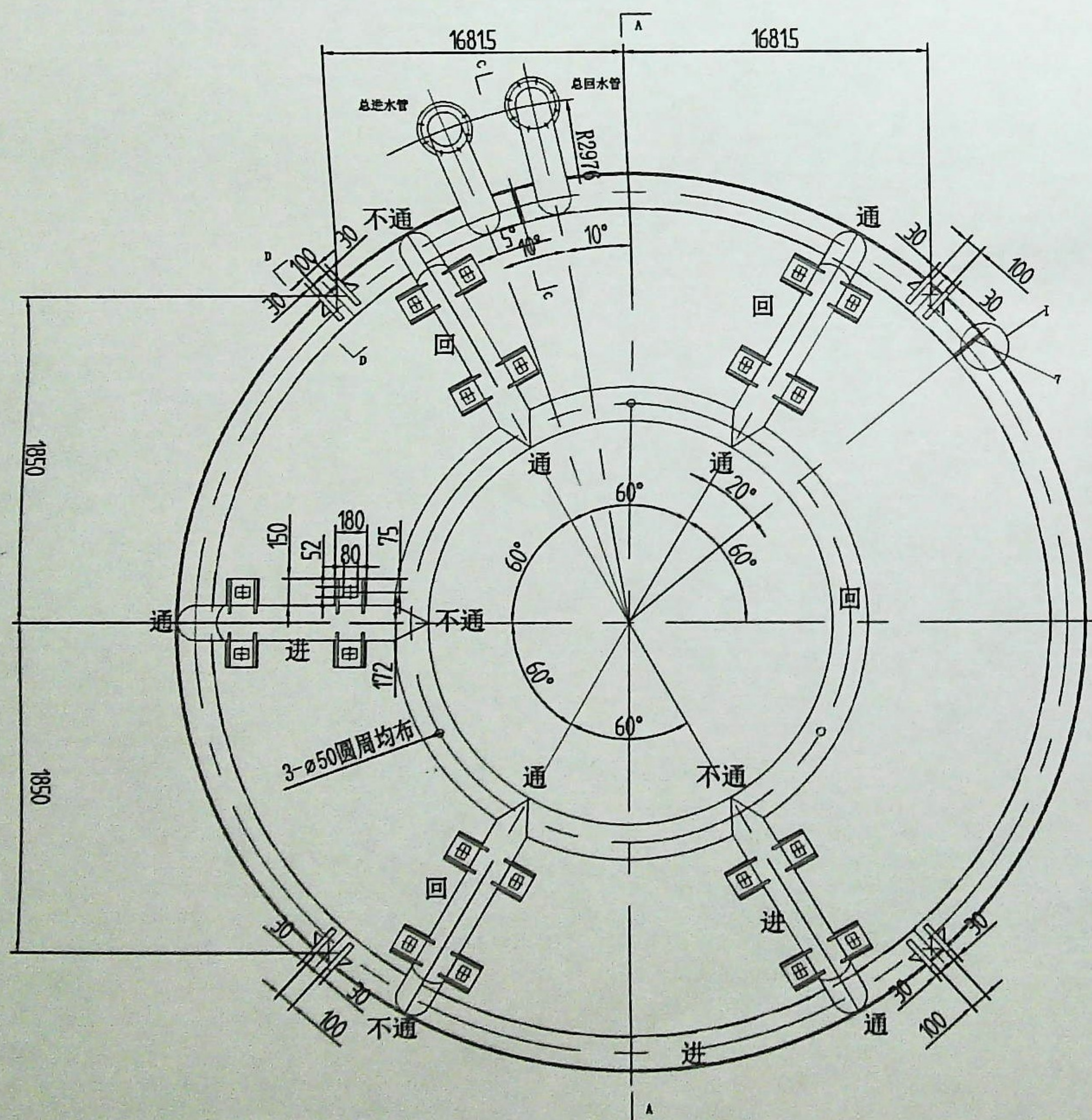


D-D



生:

- 1、技术要求见总装图；
- 2、所有与扇形盘相连接板，在与扇形盘装时定位
- 3、总进出口在工厂内不焊接，做好后与炉盖一起运到现场，炉盖框架也不开孔。



李梅  
2021.6.17

11		钢板T=20	8	Q235-A	31	24.8	
10		吊耳T=30	8	Q235-A	18	104	
9	JB/T81-94	法兰PN16 DN175	2	Q235-A	8.81	17.62	
8		180°弯头	2	ZOG	44.3	88.6	
7		隔板T=12	2	Q235-A	24.5	4.9	
6		法兰T=30	1	Q235-A	725	725	
5		圆钢φ20	150	Q235-A	2468	39	
4		79°弯头 R175	5	ZOG	18	65	
3		板180°150×16	20	Q235-A	34	68	
2		隔板T=10	40	Q235-A	12	48	
1	GB5310	管φ194×12	200	ZOG	53.86	15726	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重量	备注
标记	数量	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化				
审核							
工艺							
					河北宏润重工集团有限公司		
					炉盖框架		
					HR0611-HL-3		