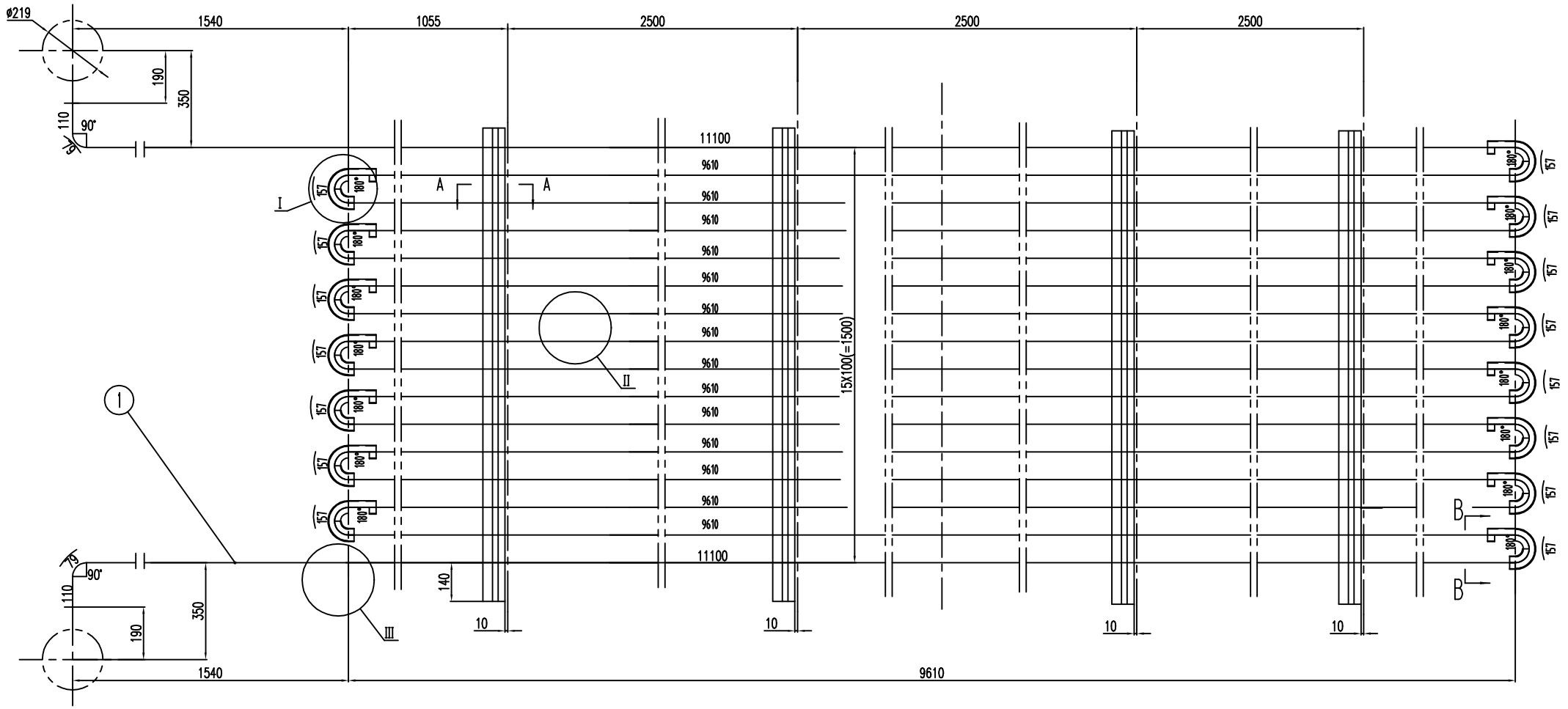
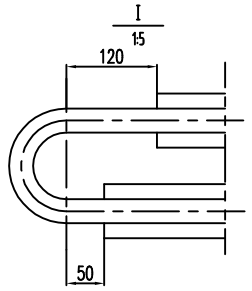
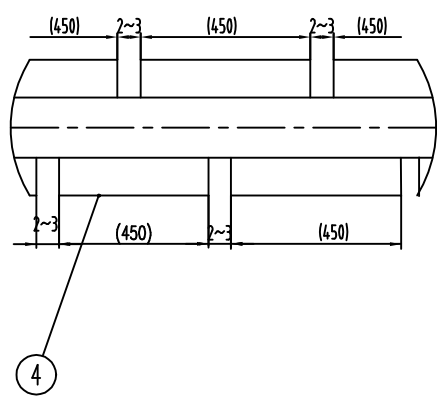


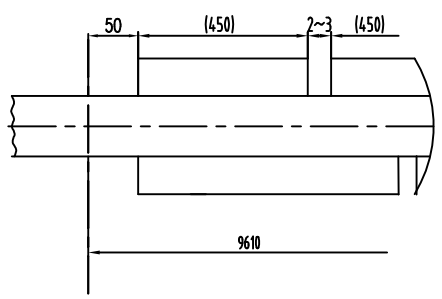
I
15



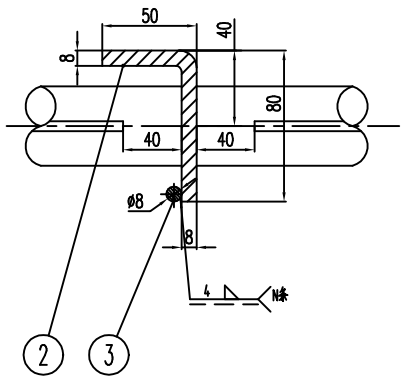
II
1:3



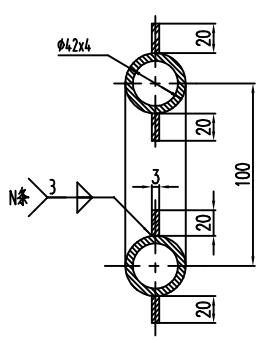
III
1:3



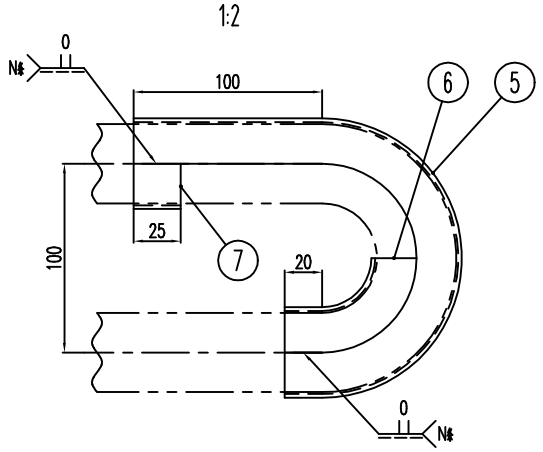
A-A
1:2



B-B
1:3



弯头处防磨瓦安装图
1:2



技术要求

1. 按CG1103-2014制造和验收。
2. 未注弯曲半径R=50mm。
3. 水压试验压力为9.60MPa。
4. 管子进厂后原材料按NB/T47013.6-2015进行100%涡流探伤。
5. 拼缝按NB/T47013.2-2015进行100%射线探伤。
6. 管子拼接和管端坡口按CG2502-2014 No.12加工。
7. 管子拼缝距托架边缘的距离不小于100mm。
8. 托架与管子之间不得相焊。
9. 序号2支撑按图装配。不得装反。
10. 序号4给出总长。装配时根据长度切割。管子上下的扁钢应错缝装配。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	60031.402.5-6	压板	15	06Cr19Ni10	0.03	0.45	
6	60031.402.5-5	防磨盖板	15	06Cr19Ni10	0.07	1.05	
5	60031.402.5-4	防磨盖板	15	06Cr19Ni10	0.4	6	
4	无图	扁钢 3x20 L=292m	1	Q235A	137.5	137.5	
3	无图	圆钢 ø8 L=1710	4	Q235A	0.68	2.72	
2	2420.402.5-2	支撑	4	Q235B	11.65	46.6	左件
1	按本图	管子 ø42x4 L=159473	1	20G	597.79	597.79	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
		SJG2023-0059		2023.02.07
设计		工艺审查		
校对				
审核		审定		
主管		批准		
标准审查				

蛇形管（七）

图样标记	重量 kg	比例
	792.11	1:10
共 1 张	第 1 张	

60031.402.11.0

四川川锅锅炉有限责任公司

图纸版本 1