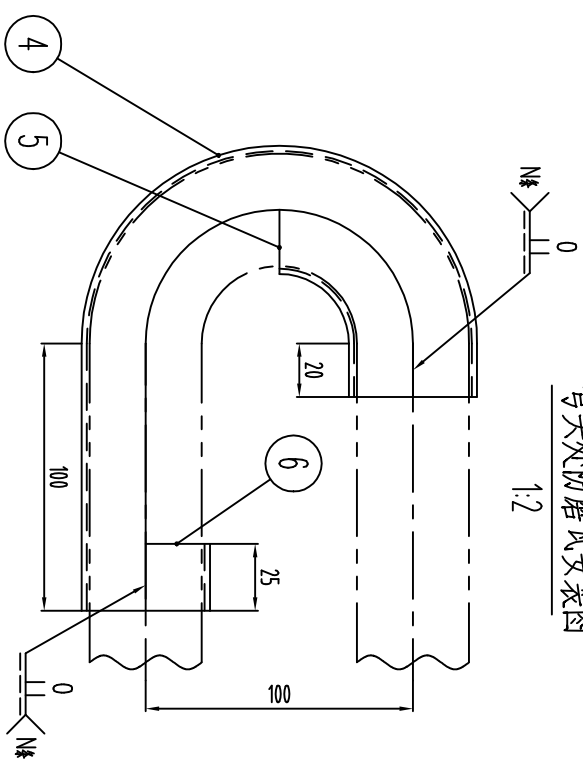


弯头处防磨瓦安装图



技术要求

1. 按CG103-2014制造和验收。
2. 未注弯曲半径 $R=50\text{mm}$ 。
3. 水压试验压力为 9.60MPa 。
4. 管子进厂后原材料按NB/T 47013.6-2015进行100%涡流探伤。
5. 拼缝按NB/T 47013.2-2015进行100%射线探伤。
6. 管子拼接和管端坡口按G2502-2014, 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支撑墩图装配, 不得装反。

6	60031.402.5-6	压板	15	06Cr19Ni10	0.03	0.45								
5	60031.402.5-5	防磨盖板	15	06Cr19Ni10	0.07	1.05								
4	60031.402.5-4	防磨盖板	15	06Cr19Ni10	0.4	6								
3	无图	圆钢 $\phi 8 \text{ L}=1710$	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 $\phi 42 \times 4 \text{ L}=158273$	1	206	593.29	593.29								
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单重	总重	备 注							
蛇形管（五）														
								60031.402.9.0						
								图样标记		重量 kg		比例		
										650.11		1:10		
								共 1 张		第 1 张				
四川川锅锅炉有限责任公司														