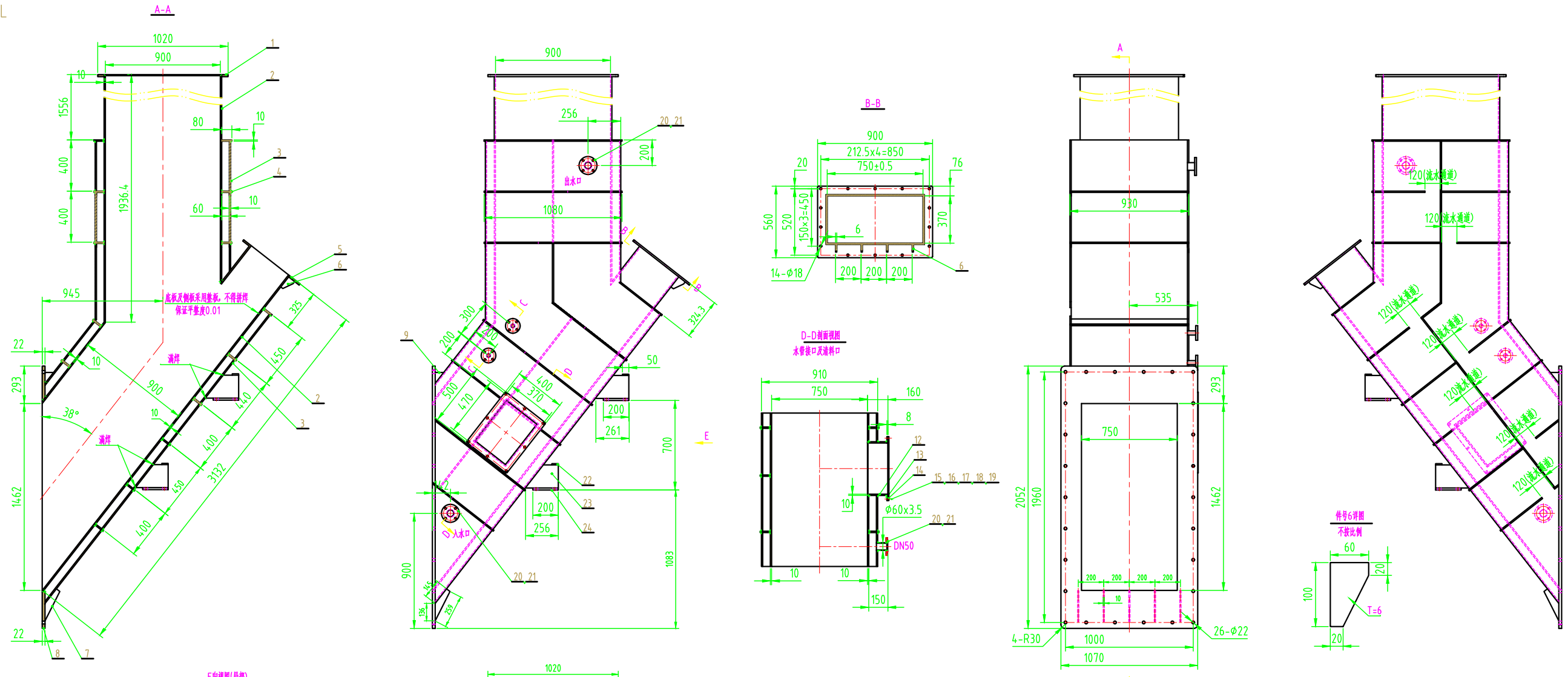
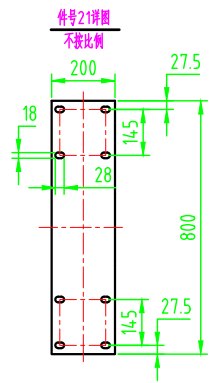


注: 水冷套材质316L



技术要求

- 1、板材剪切采用自动切割下料。
- 2、设备钢表面不得有可见的凹坑等表面缺陷。
- 3、设备口对角线长度差值不得大于1mm, 钢板平面度不得大于1mm。
- 4、焊接后需打磨光滑, 焊缝不得有裂纹, 气孔, 弧坑和夹渣等缺陷;
- 5、水箱隔板与本体焊接采用间断焊(除了边沿的), 水箱隔板与水箱盖板连续满焊。
6. 未注尺寸公差按GB1804-m, 未注形位公差按GB/T1184-k;
7. 需做水压试验0.5MPa, 时间2个小时, 要求各通水区域, 焊后不得有漏水现象;
8. 锐边倒棱, 未注倒角1.5x45°。
- 9、内表面应进行100%煤油渗透检查, 以目测无煤油渗漏为合格;
10. 油漆: 设备制作并检查完毕后进行外表面喷砂除锈处理, 达到Sa2.5级为合格。除锈合格后设备外表面耐温底漆(二道), 耐温面漆(二道, 银白色), 总干膜厚度≥150um
- 11、数量: 1件



24	本图	支座底板, t=16	2	Q235-B	/	/	/	
23		支座加强板, t=14	8	Q235-B	/	/	/	
22		支座顶板 1020x50x10	2	Q235-B	/	/	/	
21		钢管φ60x3.5	2	20	/	/	/	
20	HG/T20592-2009	法兰 DN50-PN06 RF	2	Q235-B	/	/	/	
19		垫片	1	硅烷钎纤维毡	/	/	/	
18	GB/T6170	六角螺母 M16	14	8.0	/	/	/	
17	GB/T95	平垫 16	14	100HV	/	/	/	
16	GB/T93	弹垫 16	14	65Mn	/	/	/	

15	GB/T5781	螺栓 M16X60	14	8.8	/	/	/	
14		溢料口法兰盖, T=12	1	Q235-B	/	/	/	
13		溢料口法兰, T=16	1	Q235-B	/	/	/	
12		溢料口隔板, T=10	全部	Q235-B	/	/	/	
11		钢管φ32x3.5	2	20	/	/	/	
10	HG/T20592-2009	法兰 DN25-PN16 RF	2	Q235-B	/	/	/	
9		加强板Ⅲ, T=10	3	Q235-B	/	/	/	
8		溢料法兰Ⅱ, T=22	1	Q235-B	/	/	/	
7		加强板Ⅱ, T=10	5	Q235-B	/	/	/	
6		加强板Ⅰ, T=10	4	Q235-B	/	/	/	
5		溢料法兰Ⅰ, T=16	1	Q235-B	/	/	/	
4		水箱隔板, T=10	全部	Q235B	/	/	/	
3		水箱封板, T=10	全部	Q235B	/	/	/	
2		内壁板, T=10	全部	2205	/	/	/	
1		直联法兰, T=16	1	Q235-B	/	/	/	

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件重量(Kg)	总计重量(Kg)	备注
----	--------	----	----	----	----------	----------	----