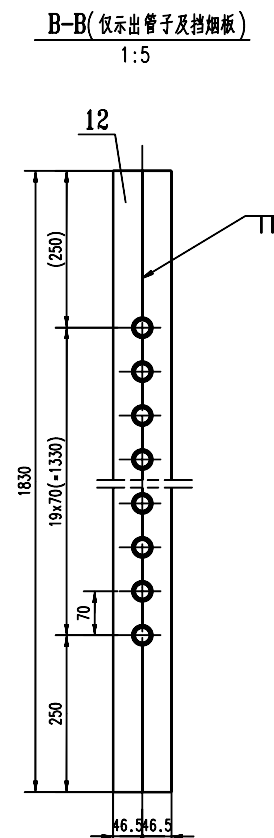


1. 按NG0104-94, NG0110-02技术规范制造和验收。
2. 序号12锥形隔板焊片管与管子成 180° 弯头焊接完成后再用管箍装配。
锥形隔板要紧贴于焊片上, 并分上下两处与焊片相焊焊长为20mm。
3. 防磨盖板沿管子长度方向每隔100mm与焊片夹焊固定。
4. 管子表面采用喷丸或者砂带抛光去除氧化皮, 焊片应平整。
5. 管子对接焊缝进行100%射线探伤。
6. 弯头必须平滑没有皱纹, 没有损伤和变形, 不圆度不应超过10%。
7. 管片制造完后进行水压试验, 试验压力 $P_s = 18.5\text{MPa}$ 。



序号 ITEM	图 号 DRAWING NO.	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	单重 UNIT 重量 WEIGHT	总重 TOTAL	备 注 REMARKS
------------	--------------------	-----------	--------------------	-----------	-----------------	----------------------	----------	----------------

版本 REV	日期 DATE	描述 DESCRIPTION
-----------	------------	-------------------

 浙江菲达环保科技股份有限公司
Zhejiang Feida Environmental Science & Technology Co., Ltd.

[illegible]

DESIGN	设计人 DESIGNER		A	1:10	
校对 VERIFY	标准审查 STANDARD EXAMINE		共 张 TOTAL		第 张 SHEET OF

10	11	12
----	----	----