





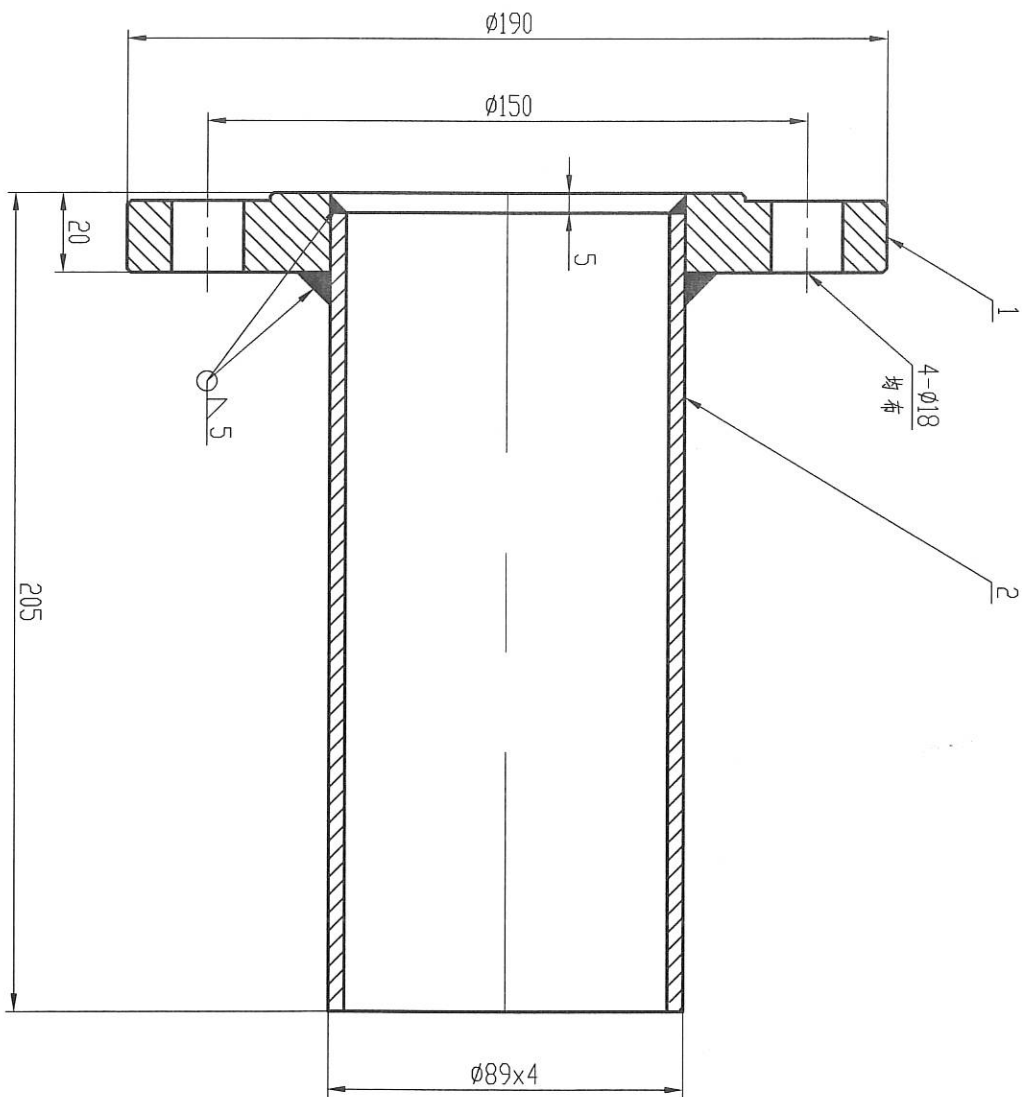
技术要求:

- 1、无缝管与法兰焊接牢固，焊缝表面平整光滑，无夹渣、气孔等焊接缺陷。
- 2、法兰与半环管焊接完成后用1MP压力水试压，保压30分钟无渗漏现象。
- 3、两个半环管对接安装时，法兰中间必须夹装2~3mm厚耐高温橡胶垫圈。
- 4、序号1、2、6、7、8、9等零件必须在安装蒸汽环管时根据现场实际位置再与环管焊接。

陈国平 2018.1.24  
无缝管 140x6 备7个  
周定 2017.12.20

7	MS-ZQHGl-03	法兰(2)	Q235B	2	4.65	9.3
6	MS-ZQHGl-04	法兰接头(2)	Q235B	1	9.25	9.25
5	MS-ZQHGl-03	法兰(2)	Q235B	4	4.65	18.6
4	GB/T8163-2008	无缝管: 140x6	20	1	284	284
3	现有煤气发生炉	夹套筒体: 3800x16	Q235B	1		
2	MS-ZQHGl-02	法兰(1)	Q235B	12	3.45	41.4
1	MS-ZQHGl-01	法兰接头(1)	Q235B	6	5.45	32.7
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重

				宁夏太阳镁业有限公司								煤气发生炉								煤气车间			
专业		镁合金		日期		2017-12-19		蒸汽环管装配								比例		1:1		重量kg		395.25	
设计		陈刚		审核												数量		1		总重kg			
制图				批准				材质: 20								MS-ZQHGl-00							

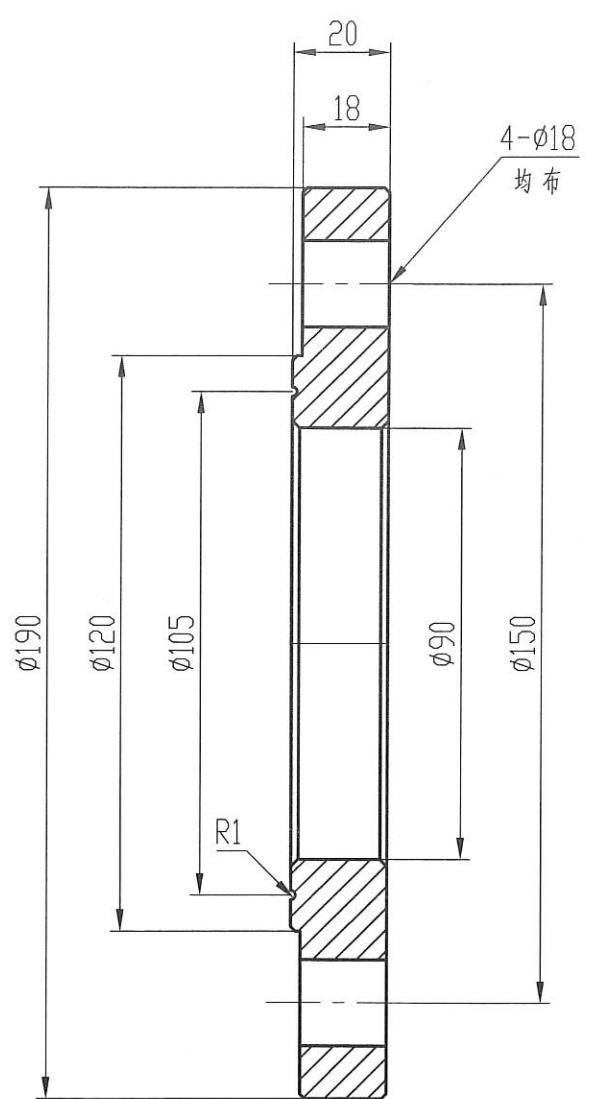


# 技术要求:

- 1、序号1与序号2必须焊接牢固,不允许有夹渣、砂眼等焊接缺陷。
- 2、整件完工后,用M16×60的螺栓将与序号1配对的法兰联接。

2	GB/T8163-2008	无缝管: Ø89×5	Q235B	6		
1	MS-ZQHGI-02	法兰(1)	Q235B	12		
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重
宁夏太阳镁业有限公司			煤气发生炉蒸汽环管			
法兰接头(1)			煤气管道			
专业	设计	审核	批准	比例	1:1	重量kg
设计	陈刚	审核	批准	数量	6	总重kg
制图	陈刚	批准	批准	材质: Q235B	MS-ZQHGI-01	

其余:  $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求:

- 1、未注倒角:  $1.5 \times 45^\circ$ ;
- 2、锐边倒钝, 表面去毛刺。
- 3、两片法兰为一组进行配钻后, 用M16×60的螺栓相连。



宁夏太阳镁业有限公司

煤气发生炉蒸汽环管

煤气车间

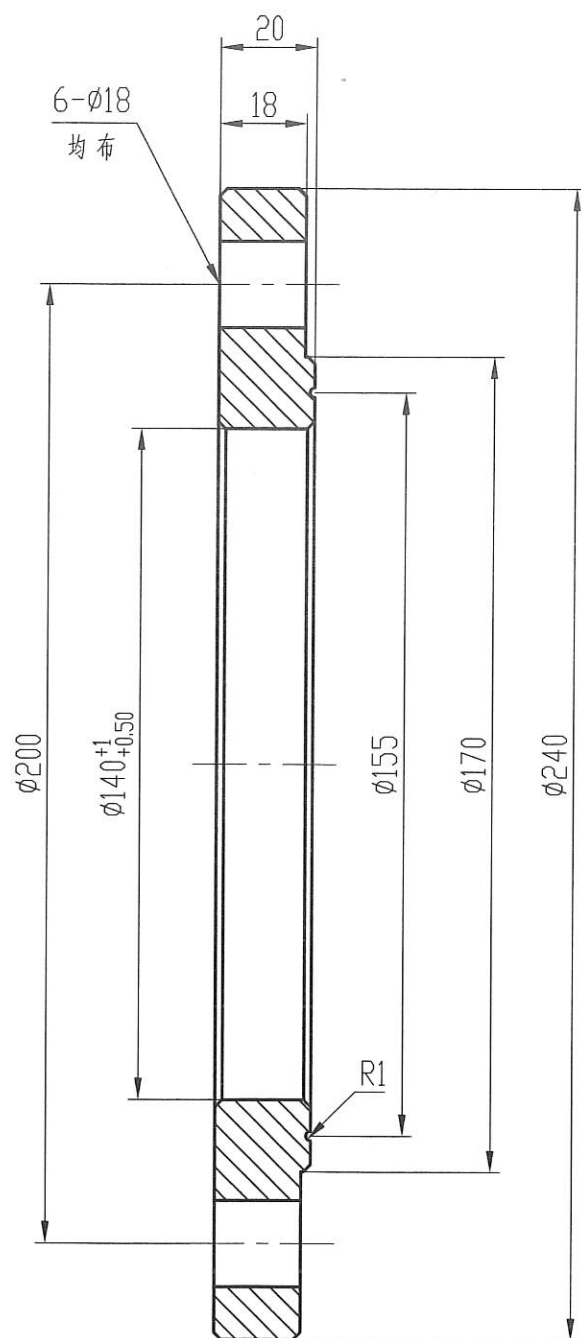
专业	镁合金	日期	2017-12-20
设计	陈刚	审核	秦伍
制图		批准	

法兰(1)

材质: Q235B

比例	1:1	重量kg	
数量	12	总重kg	
MS-ZQHGI-02			

其余:  $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求:

- 1、未注倒角:  $1 \times 45^\circ$
- 2、锐边倒钝
- 3、两个一组配钻后用M16X60螺栓联接。



宁夏太阳镁业有限公司

煤气发生炉蒸汽环管

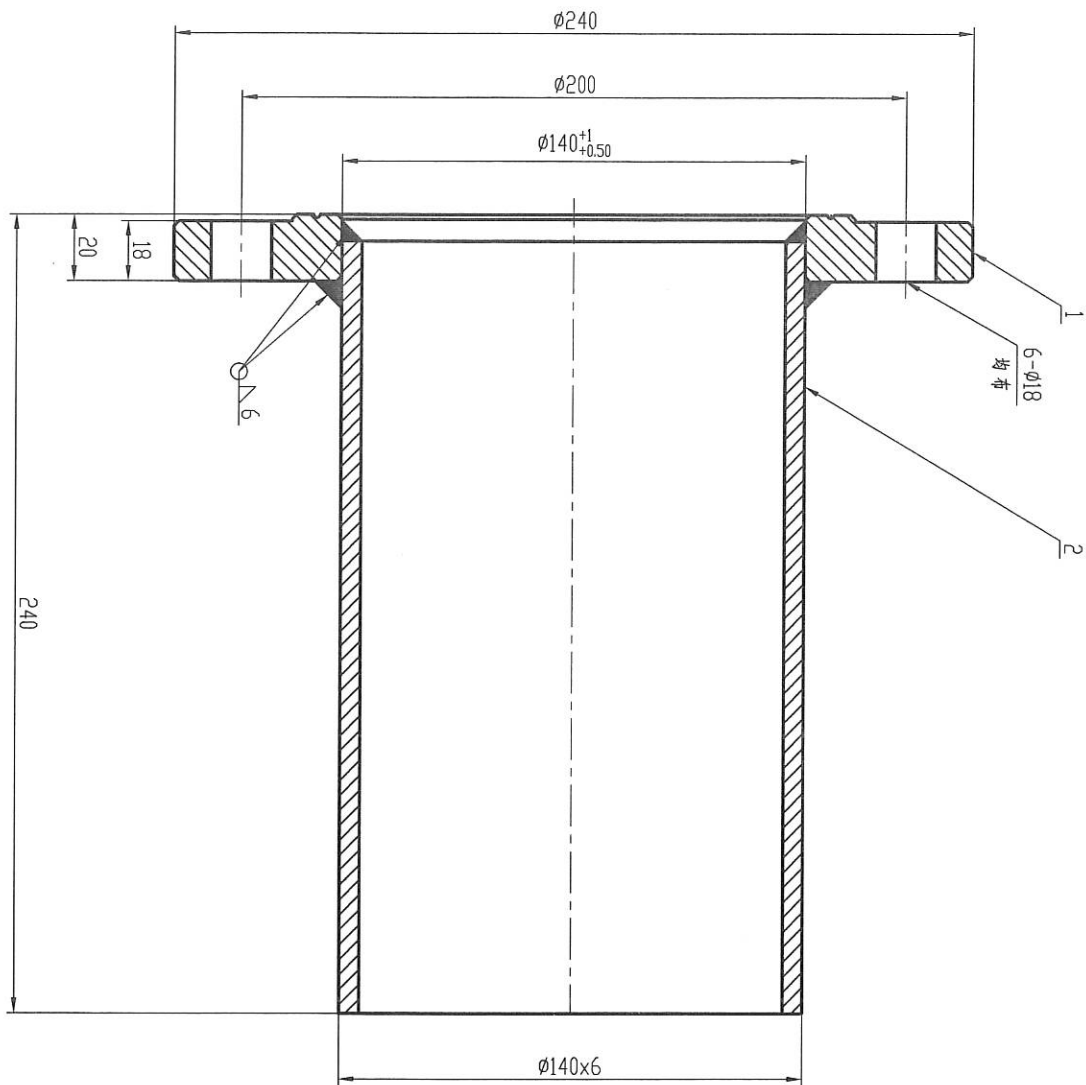
煤气车间

法兰(2)

材质: Q235B

专业	镁合金	日期	2017-12-19
设计	陈刚	审核	李研
制图		批准	

比例	1:1	重量kg	
数量	6	总重kg	
MS-ZQHG1-03			

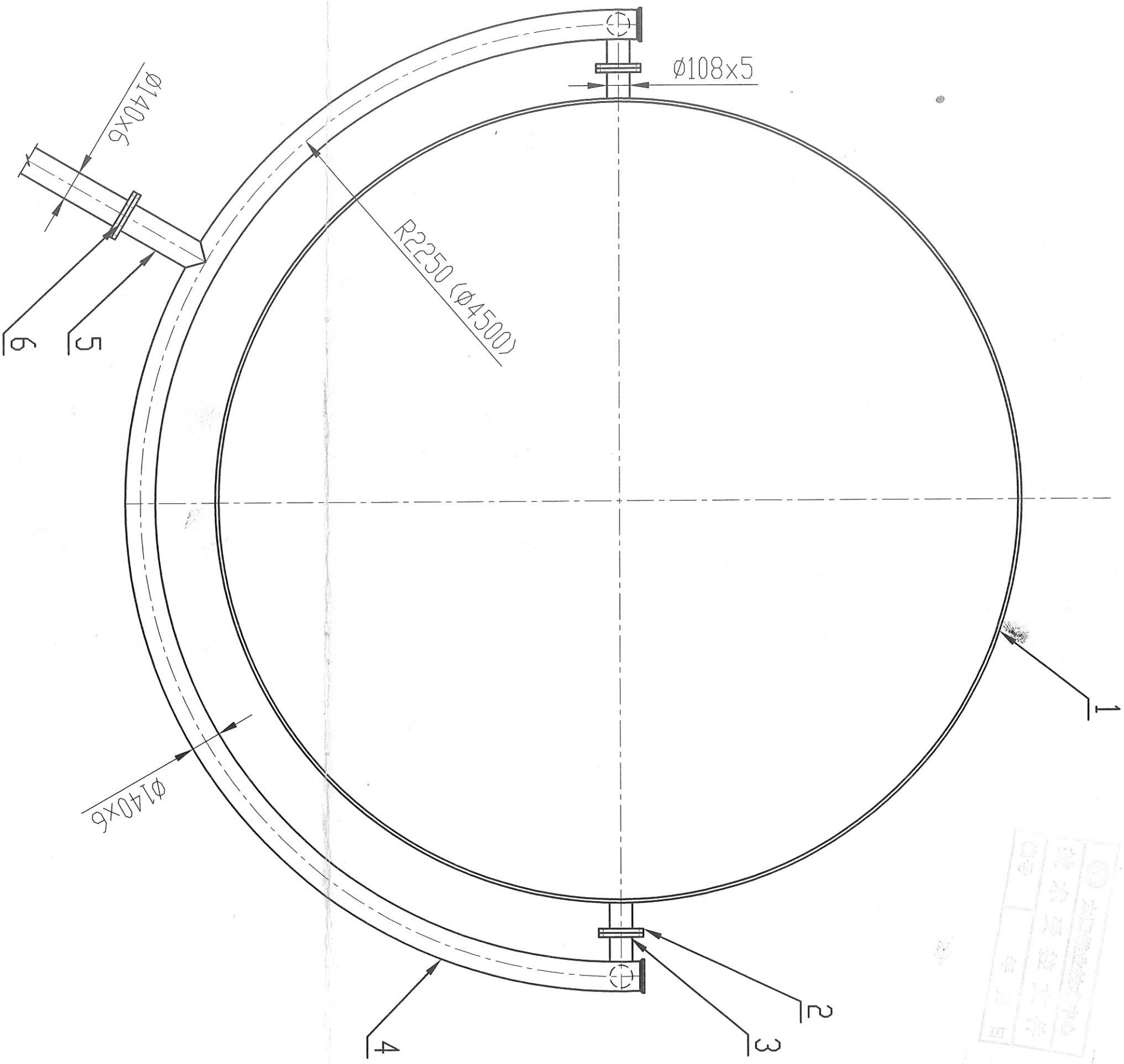


技术要求:

- 1、序号1与序号2必须焊接牢固，不允许有夹渣、砂眼等焊接缺陷。
- 2、整件完工后，用M16×60的螺栓将与序号1配对的法兰联接。

2	GB/T8163-2008	无缝钢管: $\phi 140 \times 6$	Q235B	1		
1	MS-ZQHGI-03	法兰(2)	Q235B	6		
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重
宁夏太阳镁业有限公司			煤气管道			
专业	镁合金	日期	2017-12-20	比例	1:1	重量×g
设计	陈刚	审核	李师	数量	6	总重×g
制图		批准		材质: Q235B		
煤气管道				MS-ZQHGI-04		

宁夏太阳镁业有限公司  
技术部  
2017.12.20



半环管 (140x6) 备件  
陈国军 2018.1.24  
2017.12.20

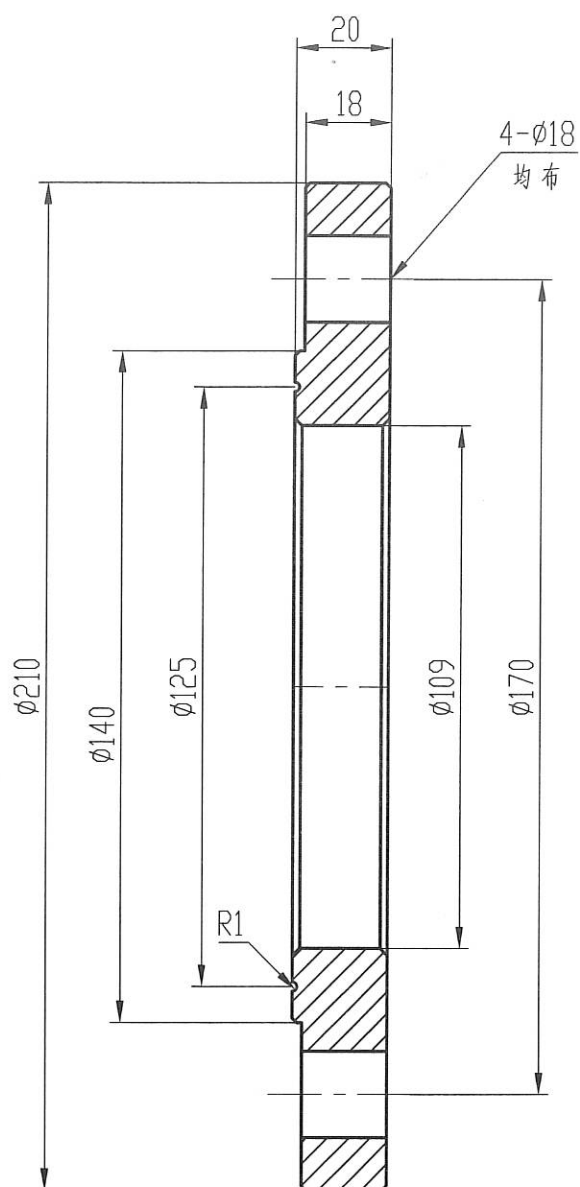
技术要求:

- 1、所有焊缝必须焊接牢固, 焊缝表面平整光滑, 无夹渣、气孔等焊接缺陷。
- 2、盲板与半环管焊接完成后用1MP 压力水试压, 保压30分钟无渗漏现象。
- 3、序号2、3、5、6等零件必须在安装时根据现场实际位置再与半环管焊接。

6	MS-ZQHGG2-05	法兰(2)	Q235B	2	4.65	9.3
5	MS-ZQHGG2-04	法兰接头(2)	Q235B	1	9.25	9.25
4	MS-ZQHGG2-03	半环管(140x6)	20	1	147.2	147.2
3	MS-ZQHGG2-02	法兰接头(3)	Q235B	2	21.95	43.9
2	MS-ZQHGG2-01	法兰(3)	Q235B	4	3.95	15.8
1	现有煤气发生炉	夹套筒体: 13800x16	Q235B	1		
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重
宁夏太阳镁业有限公司						
专业	镁合金	日期	2017-12-19	煤气发生炉		
设计	陈刚	审核	陈刚	半环水管装配		
制图		批准		材质: 20		
				煤气车间		
				比例	1:1	重量kg
				数量	1	总重kg
				MS-ZQHGG2-00		



其余:  $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求:

- 1、未注倒角:  $1.5 \times 45^\circ$ ;
- 2、锐边倒钝, 表面去毛刺。
- 3、两片法兰为一组进行配钻后, 用M16×60的螺栓相连。



宁夏太阳镁业有限公司

煤气发生炉半环水管

煤气车间

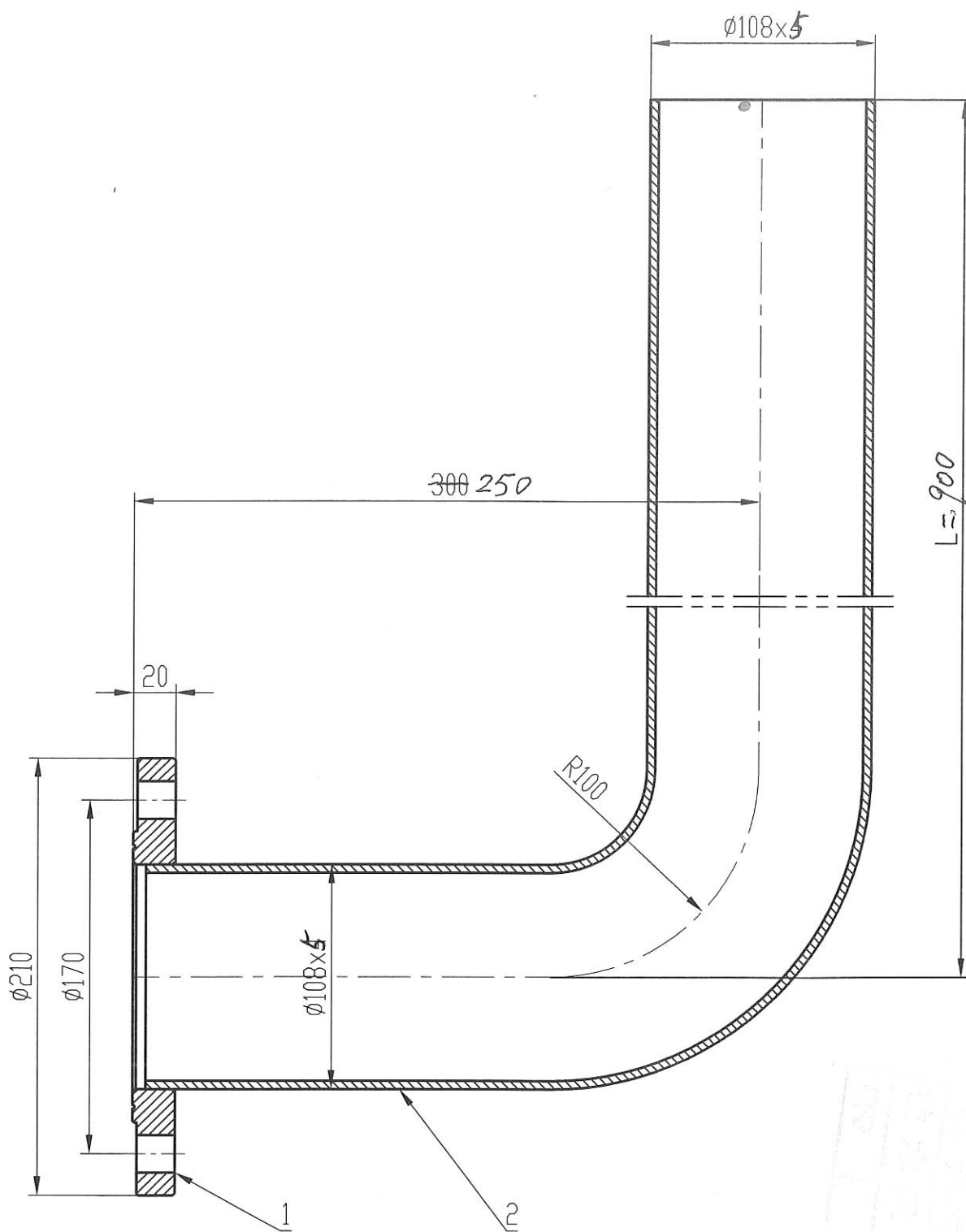
法兰(3)


材质: Q235B

MS-ZQHG2-01

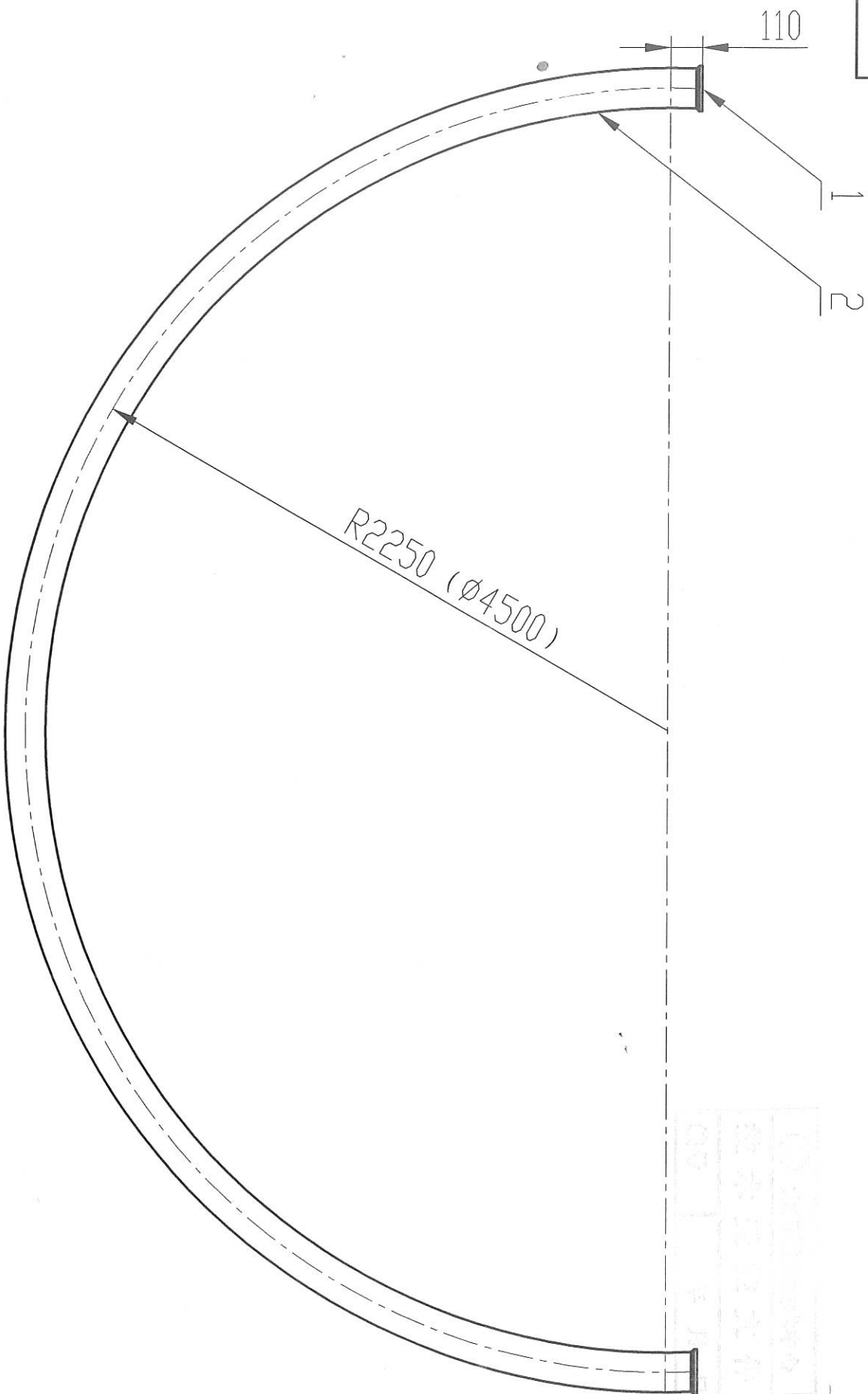
专业	镁合金	日期	2017-12-20
设计	陈刚	审核	秦伟平
制图		批准	

比例	1:1	重量kg	
数量	4	总重kg	



2	GB/T8163-2008	无缝管: $\phi 108 \times 5$	Q235B	2		
1	MS-ZQHG2-01	法兰(3)	Q235B	4		
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重
 宁夏太阳镁业有限公司			煤气发生炉半环水管			煤气车间
专业	镁合金	日期	2017-12-19	比例 1:1 重量kg 数量 1 总重kg		
设计	陈刚	审核	李研			
制图	陈刚	批准		材质: Q235B		
				MS-ZQHG2-02		




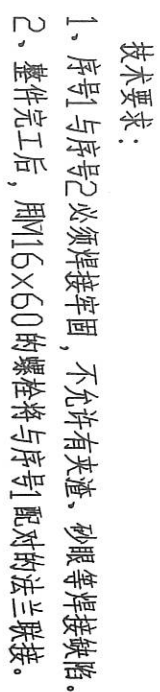



技术要求:

1、序号1与序号2必须焊接牢固,不允许有夹渣、砂眼等焊接缺陷。

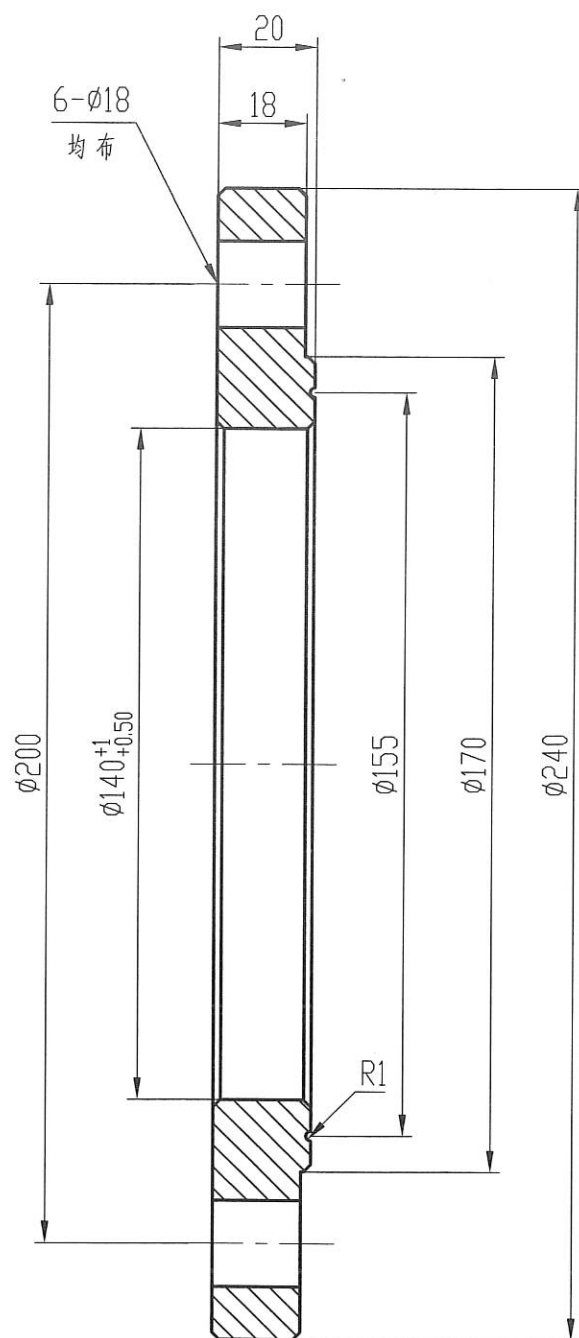
2	GB/T8163-2008	无缝管: $\phi 140 \times 6$	20	1	144	144
1	$\phi 160 \times 10$	盲板	Q235B	2	16	32
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重

				煤气管道				
宁夏太阳镁业有限公司				煤气管道				
专业	镁合金	日期	2017-12-20	半环管	比例	1:1	重量/kg	147.2
设计	陈刚	审核			数量	1	总重/kg	
制图		批准			MS-ZQH02-03			
				材质: 20				



2	GB/T8163-2008	无缝管: $\phi 140 \times 6$	Q235B	1		
1	MS-ZQH-G1-03	法兰 (2)	Q235B	6		
序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重
 宁夏太阳铝业有限公司			煤气发生炉半环管			
专业	镁合金	日期	2017-12-20	法兰接头 (2)		
设计		审核				
制图	陈刚	批准				
			材质: Q235B			
			比例	1:1	重量	g
			数量	1	总重	g
			MS-ZQH-G2-04			

其余:  $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求:

- 1、未注倒角:  $1 \times 45^\circ$
- 2、锐边倒钝
- 3、两个一组配钻后用M16X60螺栓联接。



宁夏太阳镁业有限公司

煤气发生炉半环管

煤气车间

法兰(2)

材质: Q235B

MS-ZQHG2-05

专业	镁合金	日期	2017-12-19
设计	陈刚	审核	陈刚
制图	陈刚	批准	

比例	1:1	重量kg	
数量	2	总重kg	