



ジャケット断面溶接施工要領

t9板 溶接施工要領
(S=1/6)

注 記

- 1) 溶湯との接触が考えられるため、ジャケット溶接部は水漏れなきように溶接施工のこと。
- 2) 水圧試験は、0.45MPaにて30分間漏れ無き事。

2	Z	B,N,SW,W	SS400	12	M16×65L(ユニクロ)
1	Z	受湯金物	SGP	1	20A
ITEM	NO.	NAME OF PART	MATERIAL	REQDOANT	REMARKS
CUSTOMER	MESSRS.SHANXI TANGANG STAINLESS STEEL CO.,LTD.	DATE			13 / 3 / 22
	SLAG MELTING FURNACE	ORDER NO.			9800
	FURNACE B	ASSEMBLY NO.			EF-01
	B炉受湯金物 詳細図 (1/2)	CODE NO.			EF-10
	株式会社 タナベ				
	TANABE CORPORATION				

1. 本図面は株式会社タナベの所有権に属しますので機密保持を厳守願います。
尚、第三者に公開する場合は、事前に書類による弊社の承認を取得願います。
2. いかなる目的であれ、複写又は他への転用は禁止します。

△				Wt (kgf)	SCALE	1/3
△					APP'D	
△					CHK'D	
△				塗装色	DES'D	Y.Watanabe
△					DRAWN	T.Okubo
MARK	DESCRIPTION	DATE	SIGN			

