



技术要素

1. 本专利的技术方案为  $11.2\text{MPa}$ 。
2. 制造过程的技术方案为  $\text{JB/T1611}-93$ 、《射线管子焊接技术条件》和  $\text{JB/T613}-93$ 。
3. 射线压力试验技术条件为  $\text{JB/T5255}-91$ 《射线铸管片(管)成形条件》进行。
4. 承压元件管口均对接焊接,须逐道焊,并经过  $100\%$  射线检测。
5. 出厂前所有管口均用密封套封固。
6. 上述要素与后述权利要求书一起进行权利要求书。
7. 现有要素与后述权利要求书一起进行权利要求书。
8. 射线压力试验技术条件。

序号 P.N.	代号 DWG NO. OR STD.	名称 NAME	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 Weight	备注 REMARKS
5	5ZHL670-1-5-0	腰式水镜角密封	1	组合件	155.8 155.8	
4	5ZHL670-1-4-0	左侧轴承冷壁	1	组合件	10587 10087	
3	5ZHL670-1-3-0	右侧轴承冷壁	1	组合件	13617 13617	
2	5ZHL670-1-2-0	右侧轴承冷壁	1	组合件	11060 11060	
1	5ZHL670-1-1-0	前轴承冷壁	1	组合件	7350 7350	

**苏州海陆重工股份有限公司**  
SUZHOU HAILU HEAVY INDUSTRY CO., LTD.

膜式水冷壁

[illegible]