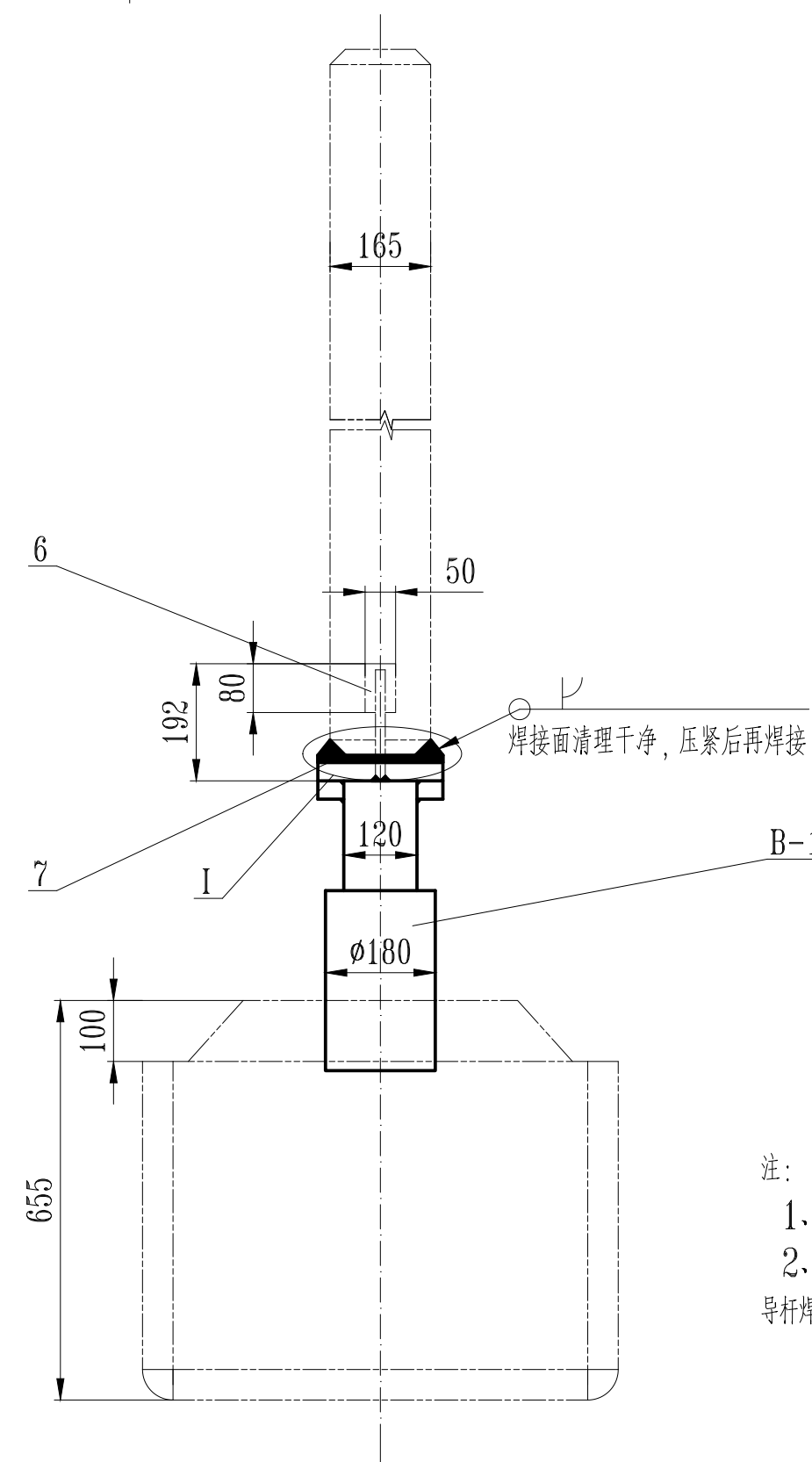
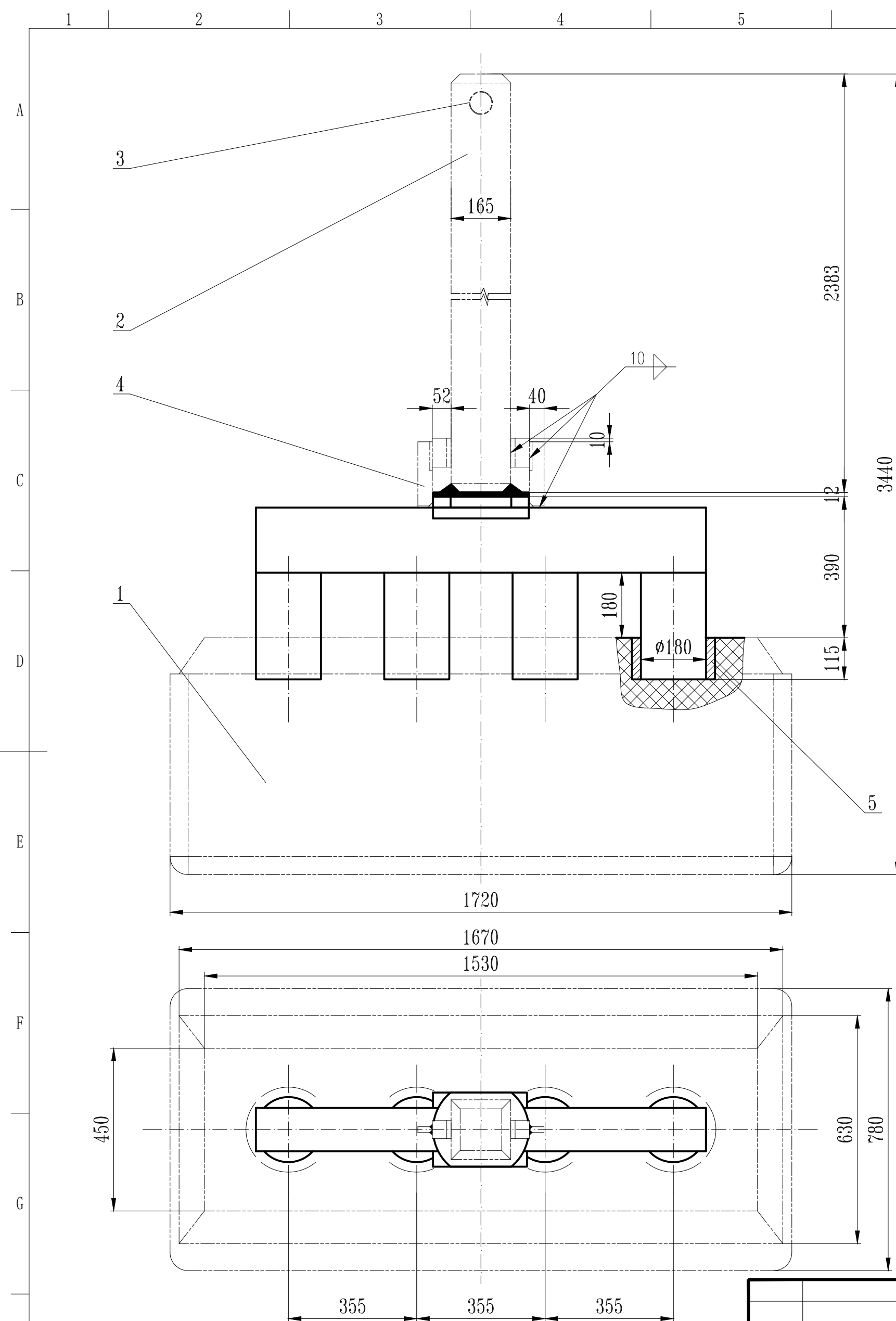


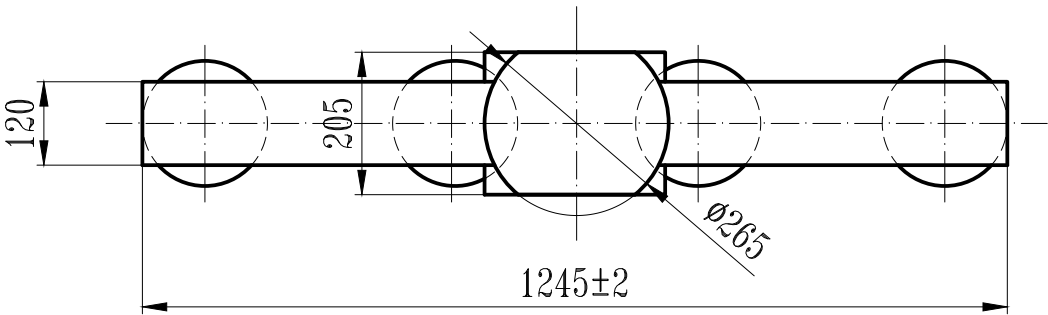
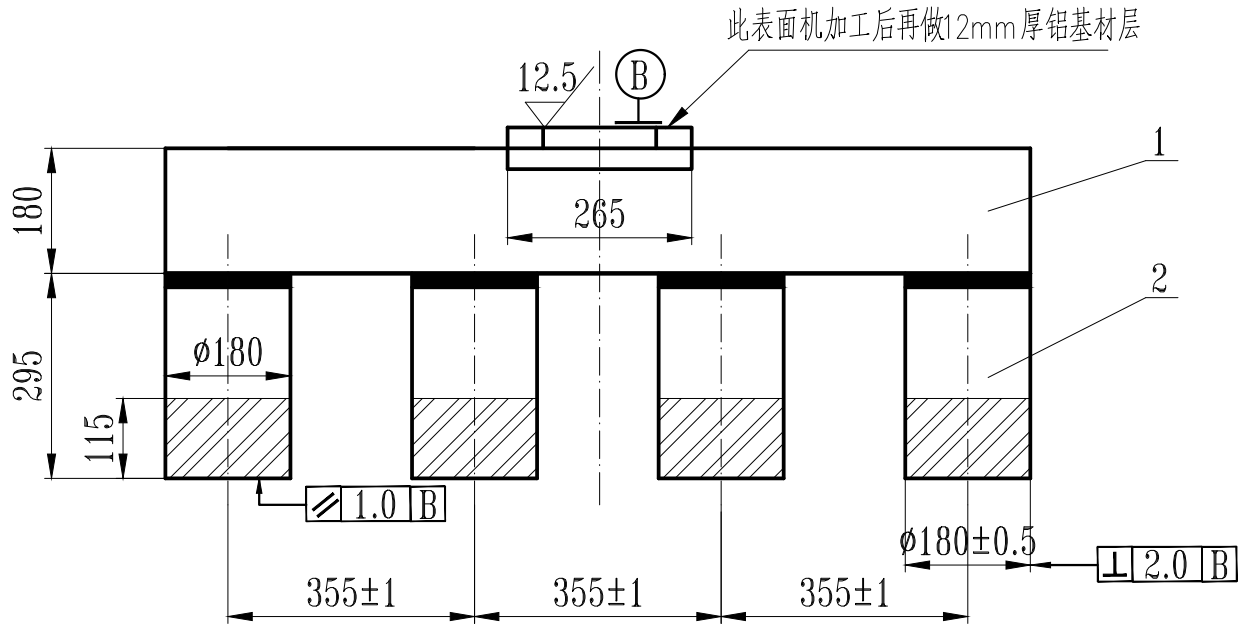


注:

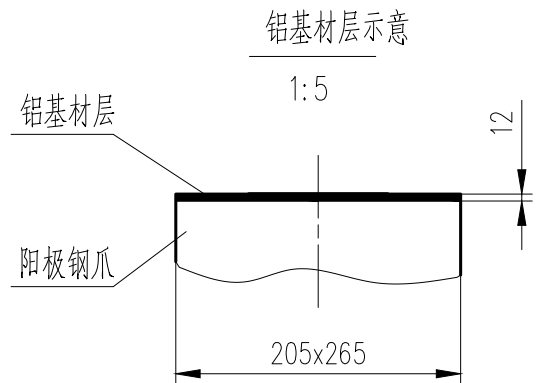
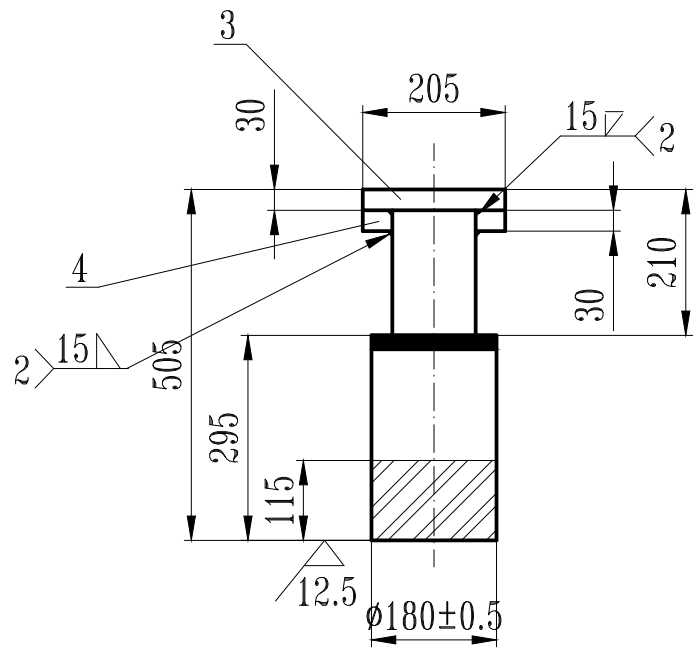
- 1、在铝基材层焊接前需对钢爪焊接表面进行除锈处理，以保证在尺寸范围内露出金属光泽后再进行铝基材焊接。
- 2、导杆表面与铝基材层焊接前需按《GB 50586-2010》《铝母线焊接工程施工及验收规范》内6.1.8条对导杆焊接表面进行清理后，在清理后4小时内必须进行焊接组装。

阳极总重:2011.4 kg
新增总重:467.2 kg

7		铝基材层	$\delta=12$	总		—	2.19	新增
6		爆炸焊块	80×50×52(12+40)	2	铝 Q235B	0.13 1.26	1.39	利旧
5		磷生铁	P:0.5-0.7 S<0.2 C:3.0-3.5 Si:2.3-3	总	磷铁	—	65.00	利旧
4	GBLY1582.4-1	钢板		2	Q235B	0.91	1.82	利旧
3		衬套	∅60/∅52.5 L=161	1	Q235B	—	0.84	利旧
2		铝导杆	165×165×2383	1		—	175.00	利旧
1		炭块	1720×780×655	1	炭素	—	1300.12	利旧
B-1	GBLY1582.4.1	阳极钢爪		1	10	—	465	新增
标号	标准或图号	名 称	规 格	数量	材料 标号	个重 总重 重量(公斤)	备 注	
1:10	B-4 阳极		48	GBLY1582.0		GBLY1582.4		
比 例	部件标号及名称		套 数	所属图号				
 贵阳铝镁设计研究院有限公司					G5670 工程		区号	
陕西美鑫产业投资有限公司自适应深度智慧节能电解槽试验项目					版次	0	专业	铝冶炼
					设计阶段		施工图	
					比 例 尺		1:10	
500kA 深度节能电解槽					日 期		2025 年 6 月	
					所属图号		GBLY1582.0	
					GBLY1582.4			
总设计师			阳极		H			
分院审								
审 核								
校 核								
设 计								



- 注:
- 图中填充部分表示在磷生铁浇铸前进行除锈处理,以保证在尺寸范围内露出金属光泽。
 - 零件1由截面120mm×180mm扁钢加工而成。
 - 零件1与零件2,零件1与零件3的焊接方式采用全截面摩擦焊,焊缝连接强度不低于母材。
 - 该质量为理论质量,现场制作需考虑5%的施工损耗。

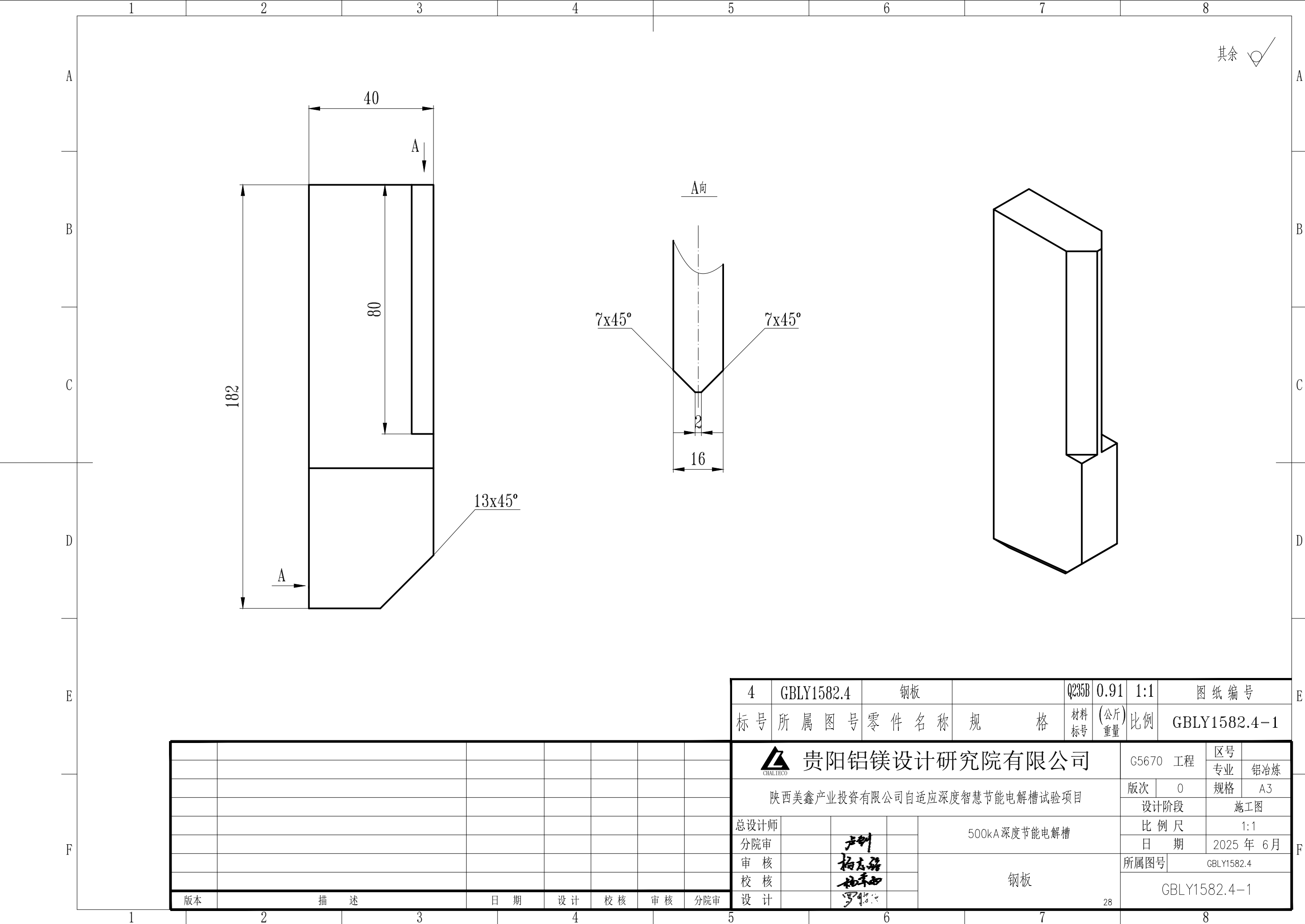


总重:465 kg

4		钢板	30×42.5×260	2	10	2.6	5.2	
3		凸台	φ265-30	1	10	—	13	焊后加工
2		圆钢	φ180-295	4	10	58.93	235.72	
1		扁钢	120×180-1245	1	10	—	211.1	
标号	标准或图号	名 称	规 格	数 量	材料 标号	个重 重量(公斤)	总重	备 注
1:10	B-1 阳极钢爪		1	GBLY1582.4		GBLY1582.4.1		
比例	部件标号及名称		套 数	所属图号				

版本	描 述		日 期	设 计	校 核	审 核	分院审

 贵阳铝镁设计研究院有限公司					G5670 工程		区号	
							专业	铝冶炼
陕西美鑫产业投资有限公司自适应深度智慧节能电解槽试验项目					版次	0	规格	A3
					设计阶段		施工图	
总设计师				500kA深度节能电解槽	比 例 尺		1:10	
分院审		卢利			日 期		2025 年 6 月	
审 核		柏友强		阳极钢爪	所属图号	GBLY1582.4		
校 核		柏友强			GBLY1582.4.1			
设 计		罗能						
					27			



4	GBLY1582.4	钢板		Q235B	0.91	1:1	图 纸 编 号
标 号	所 属 图 号	零 件 名 称	规 格	材 料 标 号	(公斤) 重 量	比 例	GBLY1582.4-1
CHALTECO 贵阳铝镁设计研究院有限公司 陕西美鑫产业投资有限公司自适应深度智慧节能电解槽试验项目				G5670 工程		区号	
						专业	铝冶炼
总设计师				500kA深度节能电解槽		版次	0
						设计阶段	施工图
分院审				钢板		比 例 尺	1:1
						日 期	2025 年 6 月
审 核						所属图号	GBLY1582.4
						GBLY1582.4-1	
校 核						28	
设 计							