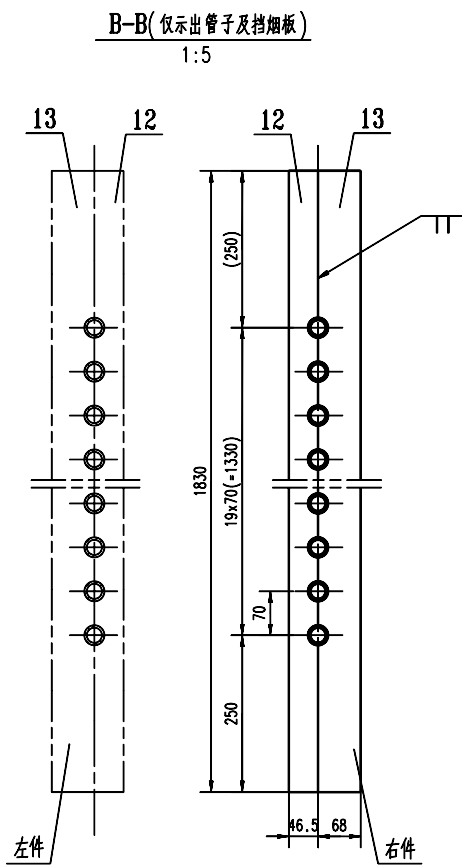
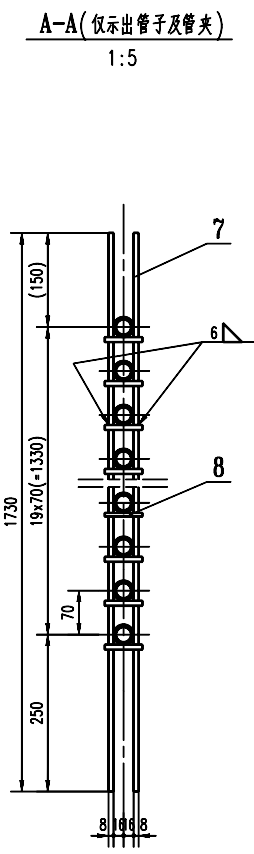


技术要求:

1. 按 NG0104-94, NG0110-02 技术条件制造和验收。
2. 序号 12, 13 梳形隔板待鳞片管与管子焊和 180° 弯头焊接完成后, 再与管排装配。梳形隔板要紧贴鳞片上, 并分上下两处与鳞片相焊, 焊长为 20mm。
3. 防磨盖板沿管子长度方向每隔 100mm 与鳞片夹焊固定。
4. 管子表面采用喷丸或者砂带抛光去除氧化皮, 鳞片应平整。
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. 管片制造完毕后进行水压试验, 试验压力 $P_s = 18.5 \text{ MPa}$ 。
8. 本件按左右件制造, 图示为右件。



13	14H19/211-1-12	A	梯形隔板 6-8 No.2	2	Q235B			
12	14H19/211-1-12	A	梯形隔板 6-8 No.1	2	Q235B			
11	14H19/211-1-9	A	防磨盖板 6-2 No.3	1	Q235B			
10	14H19/211-1-9	A	防磨盖板 6-2 No.2	1	Q235B			
9	14H19/211-1-9	A	防磨盖板 6-2 No.1	1	Q235B			
8	接本图		钢板 6-8 60x20	40	20			
7	14H19/211-1-7	A	支吊板 6-8	4	20			
6	14H19/211-1-6	A	180°弯头 632x4, L=270	9	20G			
5	14H19/211-1-5	A	180°弯头 632x4, L=490	9	20G			
4	14H19/211-1-4	A	管子 632x4, L=1080	1	20G			
3	14H19/211-1-3	A	管子 632x4, L=881	1	20G			
2	14H19/211-1-1-0	A	双管鳍片管 No.2	9	组合件			
1	14H19/211-1-1-0	A	双管鳍片管 No.1	1	组合件			
序号 ITEM	图 DRAWING	号 NO.	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	重量 UNIT 重量 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARKS
版本 REV	日期 DATE	描 述 DESCRIPTION				工程图号 DRAWING NO. F050TX1401-J0407.1.1		
工程名称 PROJECT		巨化集团公司热电7#8机组脱硝、脱硝、除尘改造提升工程						
 浙江菲达环保科技股份有限公司 Zhejiang Feida Environmental Science & Technology Co., Ltd.								
 杭州锅炉集团股份有限公司 HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.								
两侧管片 I								
						版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
						A	1:10	
						共 张 TOTAL		第 张 SHEET OF
						14H19/211-1-0		
更改标记 DESIGN	数量 QTY	文件编号 REV NO.	签字 SIGN	日期 DATE				
设计 DESIGN		工艺审查 TECHNICAL REVIEW						
校对 VERIFY		标准审查 STANDARD DRAWING						
审核 REVIEW		批准 APPROVAL						
审定 ACCEPT		日期 DATE						