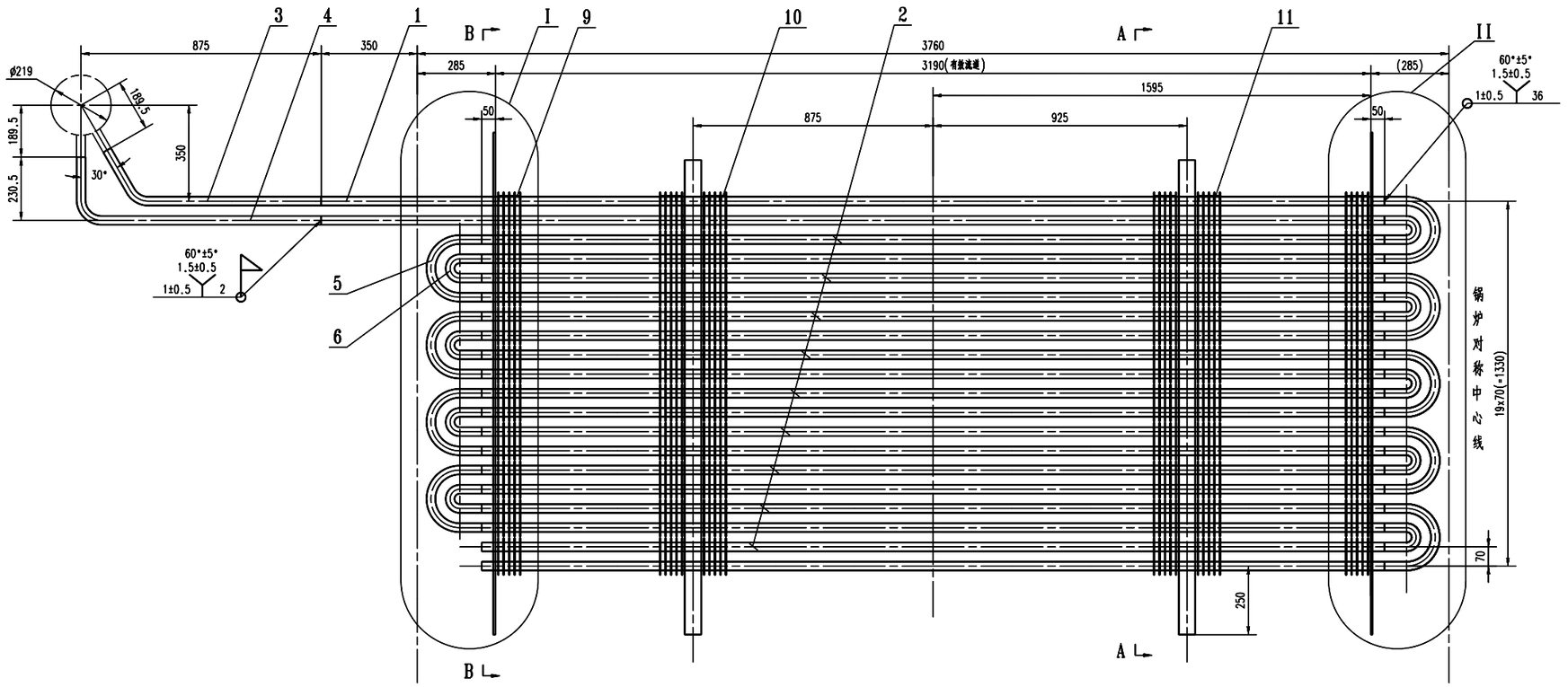
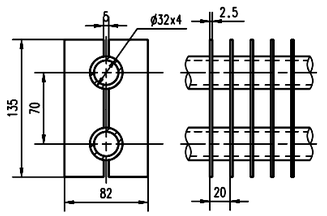


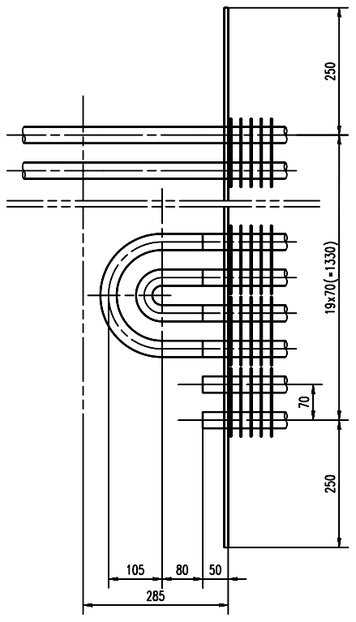
鳍片管布置形式
1:3



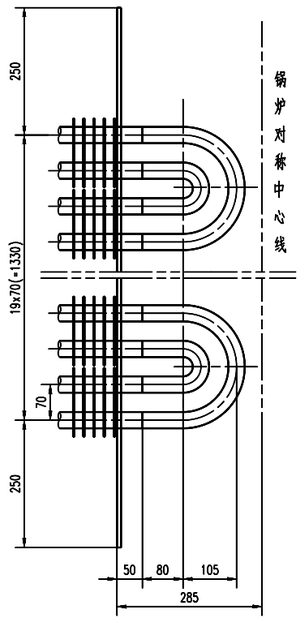
技术要求：

1. 按NG0104-94，NG0110-02技术条件制造和验收。
2. 序号12梳形隔板待鳍片管与管子和180°弯头焊接完成后再与管排装配。梳形隔板要紧贴在鳍片上，并分上下两处与鳍片相焊焊长为20mm。
3. 防磨盖板沿管子长度方向每隔100mm与鳍片夹焊固定。
4. 管子表面采用喷丸或者砂带抛光去除氧化皮，鳍片应平整。
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Ps=18.5MPa。

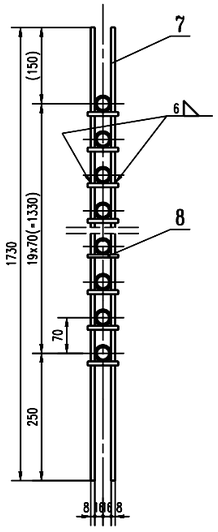
I
1:5



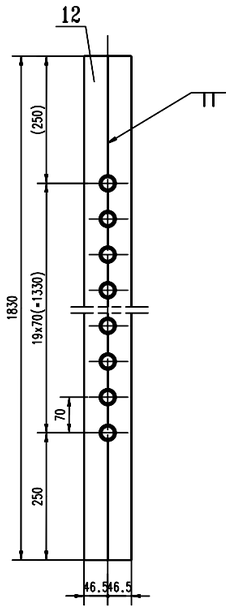
II
1:5



A-A(仅示出管子及管夹)
1:5



B-B(仅示出管子及挡烟板)
1:5



序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	版本 REV	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	单重 UNIT WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
12	14H19/211-1-12		梳形隔板 δ=8 No.1	4	Q235B			
11	14H19/211-1-9		防磨盖板 δ=2 No.3	1	Q235B			
10	14H19/211-1-9		防磨盖板 δ=2 No.2	1	Q235B			
9	14H19/211-1-9		防磨盖板 δ=2 No.1	1	Q235B			
8	技术图		钢板 δ=8 60x20	40	20			
7	14H19/211-1-7		支吊板 δ=8	4	20			
6	14H19/211-1-6		180°弯头ϕ32x4,L=270	9	20G			
5	14H19/211-1-5		180°弯头ϕ32x4,L=490	9	20G			
4	14H19/211-1-4		管子 ϕ32x4,L=1080	1	20G			
3	14H19/211-1-3		管子 ϕ32x4,L=881	1	20G			
2	14H19/211-1-1-0		双管鳍片管NO.2	9	组合件			
1	14H19/211-1-1-0		双管鳍片管NO.1	1	组合件			

版本 REV	日期 DATE	描述 DESCRIPTION

工程名称 PROJECT：巨化集团公司热电厂#8机组脱硫、脱硝、除尘改造提升工程

工程图号 DRAWING NO.：F050TX1401-J0407.1.2

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.

更改标记 MARK	处数 QTY	文件编号 REV NO.	签字 SIGN	日期 DATE
设计 DESIGN			工艺审查 TECHNICAL EXAMINE	
校对 VERIFY			标准审查 STANDARD EXAMINE	
审核 REVIEW			批准 APPROVAL	
审定 ACCEPT			日期 DATE	

中间管片I

版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
A	1:10	

共 张 TOTAL　第 张 SHEET OF

14H19/211-2-0