



技术要求:

- 1、按UG0814“锅炉炉管制造技术条件”和UG0811“锅炉炉管制造技术条件”制造与验收。
- 2、水冷壁在工地安装结束后,与锅筒本体一起进行水压试验。
- 3、除垢外,炉管与对接管、管与管接头对接前按 GB 150.4 进行。
- 4、工地安装时,膜式水冷壁之间及膜式水冷壁与锅筒管接头对接时,允许将侧片切齐,以对口正,对口后须复测。
- 5、序号 17, 18 号炉管对接处工地管口,开孔处工地管口,管箱与锅筒管接头之间的工地管口等,应满足与锅筒对接的要求,工地管口现场序号 17 炉管焊时须与管口齐平,序号 23 位于前部侧水冷壁下集箱 1 号管接头的管口。
- 6、锅筒与侧管焊件间焊接按 GB 150.4 或 GB 150.9 进行。
- 7、SNCR 炉旁孔安装现场图示位置在炉膛内直径 902 孔。

23	1897231-23	钢板		100	Q235B	0.9	90		
22	1897231-22	管子 φ60×6		2	20G/GB5310	8.7	17.4		
21	1897231-21	管子 φ60×6		2	20G/GB5310	7.3	14.6		
20	1897231-20	管子 φ60×6		2	20G/GB5310	6.7	13.4		
19	1897231-19	管子 φ60×6		2	20G/GB5310	7.6	15.2		
18	1897231-(18)	扁钢 6x34; L=60米		1	Q235B	96.1	96.1	按图长供	
17	1897231-(17)	扁钢 6x40; L=390米		1	Q235B	734.8	734.8	按图长供	
16	1897231-16-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1733	3466	左右各一	
15	1897231-15-0	侧墙水冷罩 II 管组		2	装配件	1868	3736	左右各一	
14	1897231-14-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1445	2890	左右各一	
13	1897231-13-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1486	2972		
12	1897231-12-0	侧墙水冷罩 II 管组		2	装配件	1945	3890	左右各一	
11	1897231-11-0	侧墙水冷罩 II 管组		2	装配件	1973	3946	左右各一	
10	1897231-10-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1281	2562		
9	1897231-9-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1255	2510		
8	1897231-8-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1277	2554	左右各一	
7	1897231-7-0	侧墙水冷罩 II 管组		2	装配件	1248	2496		
6	1897231-6-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1939	3878	左右各一	
5	1897231-5-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1854	3708	左右各一	
4	1897231-4-0	侧墙水冷罩 II 管组		2	装配件	1802	3604	左右各一	
3	1897231-3-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1591	3182	左右各一	
2	1897231-2-0	侧墙水冷罩 I 管组		2	装配件	1627	3254	左右各一	
1	1897231-1-0	侧墙水冷罩 II 管组		2	装配件	1545	3090	左右各一	
序号	图号	名称	数量	材料	单重 kg	总计 重量	备注		
编制	审核	工艺审查	设计	日期					
校核		工 艺							
审核		批 准							
审定		日 期							
				装配件					
				无锡华光锅炉股份有限公司 (无锡锅炉厂)					

本图纸所有权归系无锡华光锅炉股份有限公司所有，除另有约定外，任何其他人未经同意私自使用或传播皆为违法行为，必追究法律责任和经济赔偿。