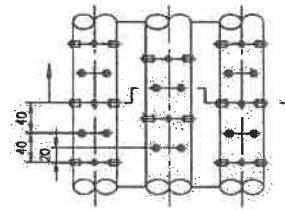
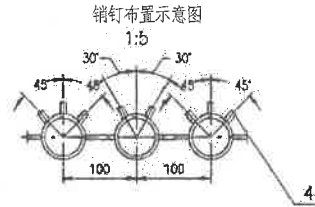
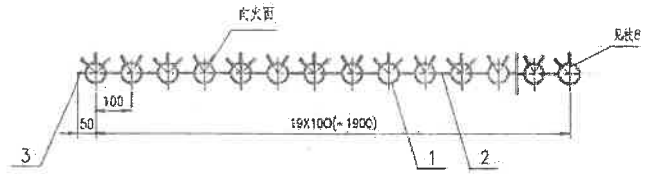
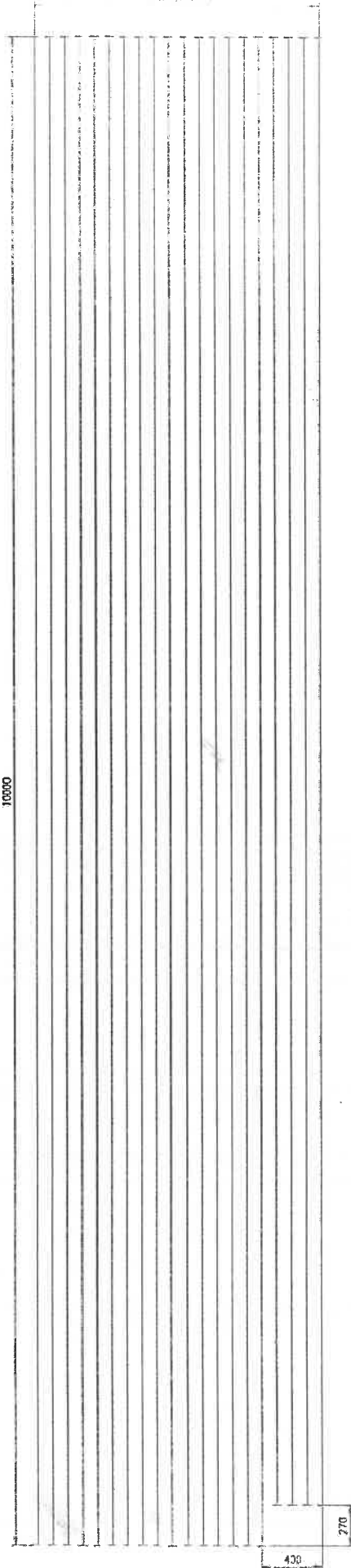


A:10



A

10000

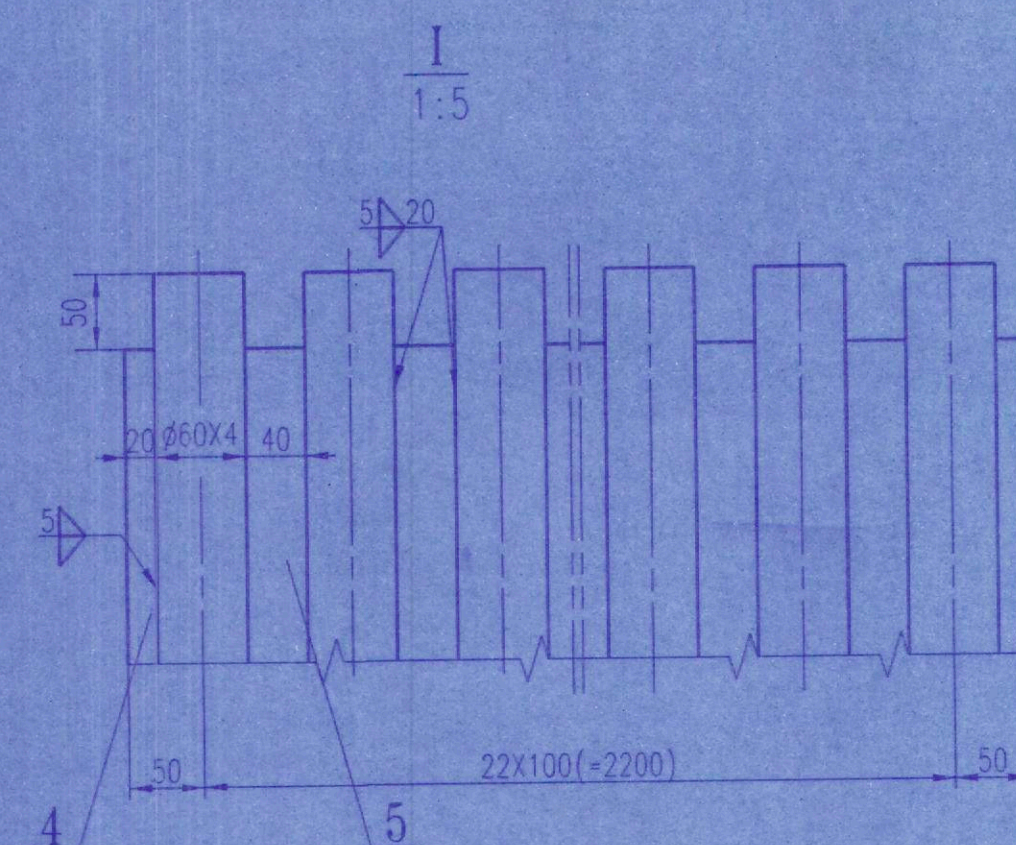
270

430

技术要求

- 1 按TGI308《锅炉管子制造技术条件》和TGI305《焊制鳍片管屏技术条件》制造与验收;
- 2 鳍片两端切割50mm;
- 3 工作压力 $P=4.9\text{MPa}$ 水压试验压力 $P_s=7.35\text{MPa}$;
- 4 管子与扁钢之间的焊接形式
管子之间的焊接形式
- 5 序1管子两端外倒角 $1\times 30^\circ$;
- 6 管排向火面布置销钉,销钉厂内焊,方式见示意图;
- 7 此处管子外半圆不焊销钉。

4	53M02-1-6-6-(4)	销钉6BX25		Q235-B	0.01		
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							版本
							A
							第1页 共1页
标记/处数	更改单号	签字	日期				1845.04 1:20
设计		工艺					
校对		标准					
审核		批准					
				组件	NANTONG WANDA BOILER CO. LTD.		



技术要求

1. 按 NG0104-94, NG0113-95 技术条件制造与验收。
2. 管子两端外倒角 $30^\circ \pm 2.5^\circ$; 钝边 1 ± 0.5 , $\frac{25}{\sqrt{}}$ 。
3. 管组上端, 下端按详图 I 制造。
4. 水压试验压力 10.0 MPa。

5	按本图		扁钢 6X40, L=6110	22	20	11.5	253	
4	按本图		扁钢 6X20, L=6110	2	20	5.76	11.5	
3	1807/121-5-3	A	疏形板 $\delta=10$	1	20		27.1	
2	1807/121-4-3	A	钢板 $\delta=6$	8	20	0.258	2.06	
1	1807/121-4-1	A	管子 $\phi 60 \times 4, L=6210$	23	20 083087-08	34.3	789	
序号 ITEM	图 号	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	重量 UNIT 重量 WEIGHT	重量 TOTAL	备 注 REMARKS

版本	日期
REV	DATE

描述
DESCRIPTION



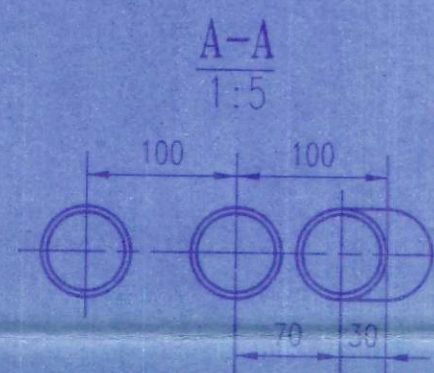
杭州锅炉集团股份有限公司
HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.

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 EXAMIN	杨
校对 VERIFY			标准审查 STANDARD EXAMIN	李
审核 REVIEW			批准 APPROVAL	
审定 ACCEPT			日期 DATE	2013.7

前隔墙中下部水冷壁管组2

	
版本号 REV	比例 SCALE
A	1:15
重量 WEIGHT	1087
共 张 TOTAL	第 张

1807/121-5-0

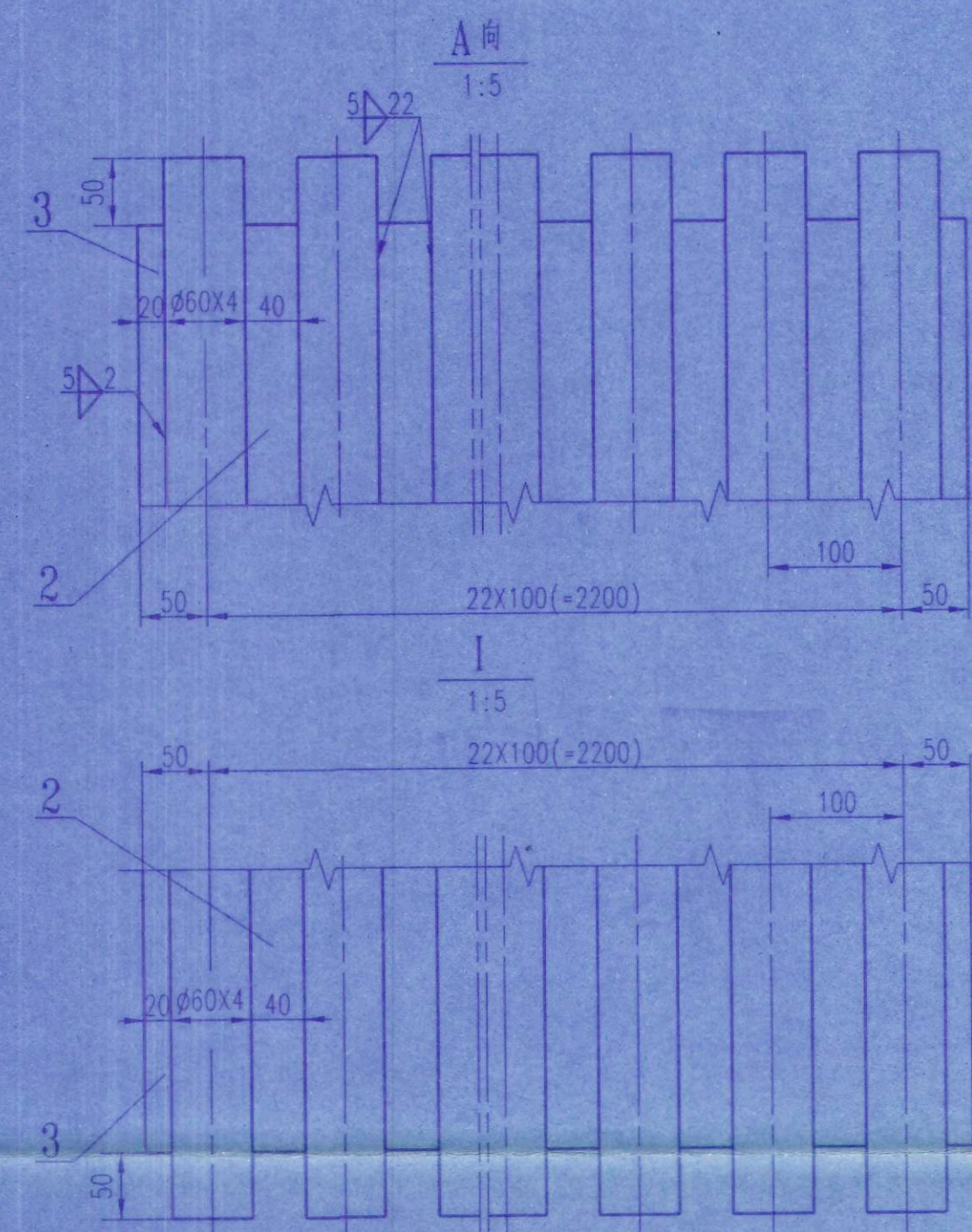
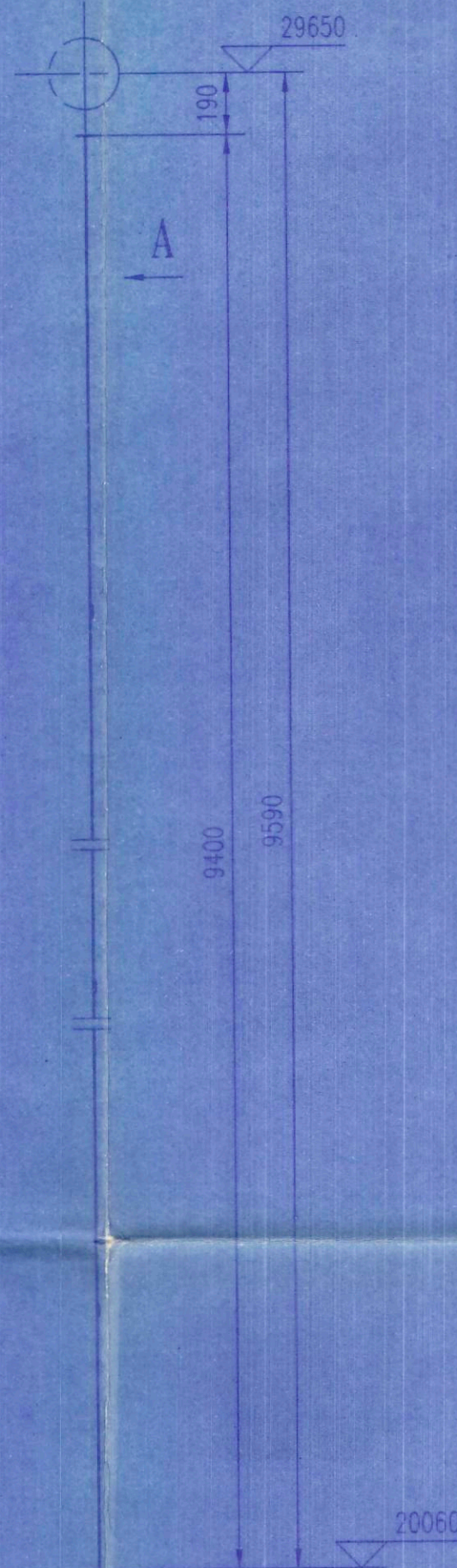
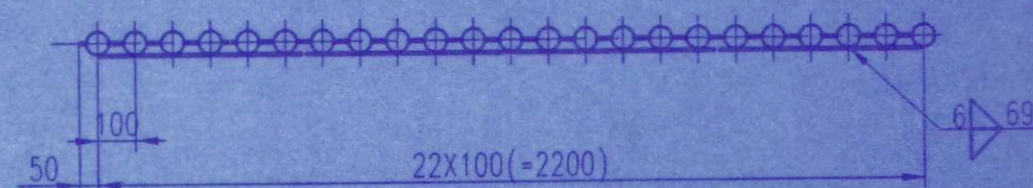
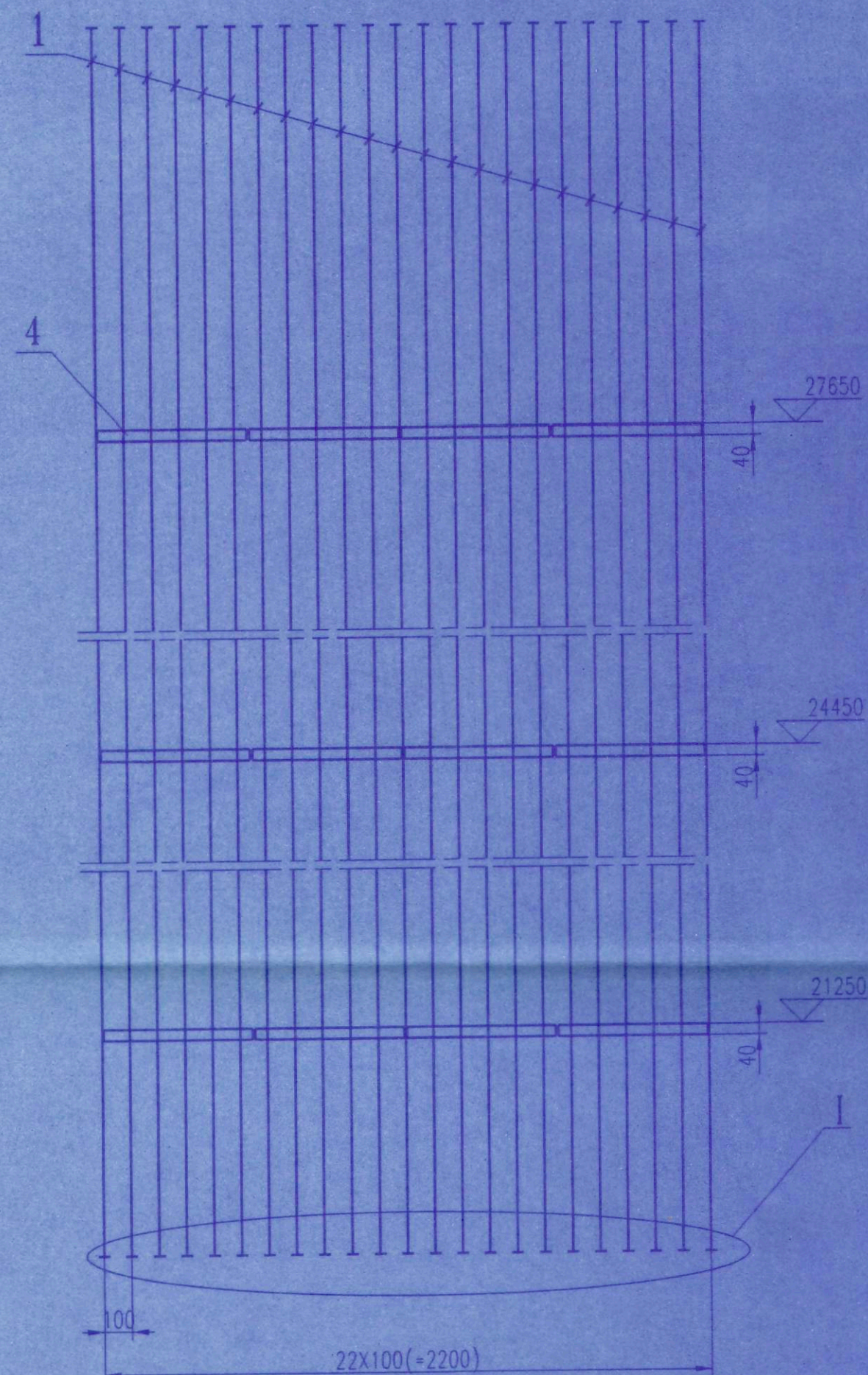


1. 按NG0104-94, NG0113-95技术条件制造与验收
2. 管子两端外倒角 $30^\circ \pm 2.5^\circ$ 钝边 1 ± 0.5 , $\frac{25}{\nabla}$.
3. 管组上端, 下端按详图I制造.
4. 水压试验压力10.0MPa.
5. 按左右件制造, 本件为左件.

前隔墙中下部水冷壁管组 1

		
版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
A	1:15	987
共 张 TOTAL		第 张 SHEET

1807/121-4-0



技术要求

1. 按NG0104-94, NG0113-95

技术条件制造与验收

2. 管子两端外倒角 $30^\circ \pm 2.5^\circ$ 钝边 1 ± 0.5 , $\frac{25}{\sqrt{}}$

3. 管组上端按详图A向制造, 下端按详图I制造

4. 水压试验压力10.0MPa.

4	按本图	扁钢 6X40, L=540	12	20	1.02	12.2	
3	按本图	扁钢 6X20, L=9300	2	20	8.75	17.5	
2	按本图	扁钢 6X40, L=9300	22	20	17.5	385	
1	按本图	管子 $\phi 60 \times 4$, L=9400	23	20 GB3087-08	51.9	1194	

序号 ITEM	图 DRAWING	号 NO.	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	重量 TOTAL	备 注 REMARKS
------------	--------------	----------	-----------	--------------------	-----------	-----------------	--------------	-------------	----------------

原图
REV日期
DATE描述
DESCRIPTION杭州锅炉集团股份有限公司
HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.

更改标记 MARK	外数 QTY	文件编号 REV NO.	签字 SIGN	日期 DATE
设计 DESIGN				
校对 VERIFY				
审核 REVIEW				
审定 ACCEPT				

前隔墙上部水冷壁管组2

版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
A	1:20	1609
共 张 TOTAL	第 张 SHEET	16

1807/121-3-0

A

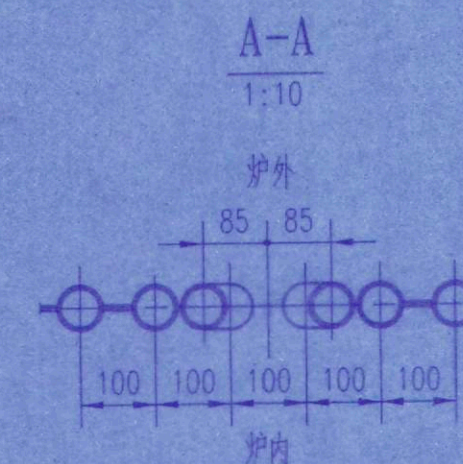
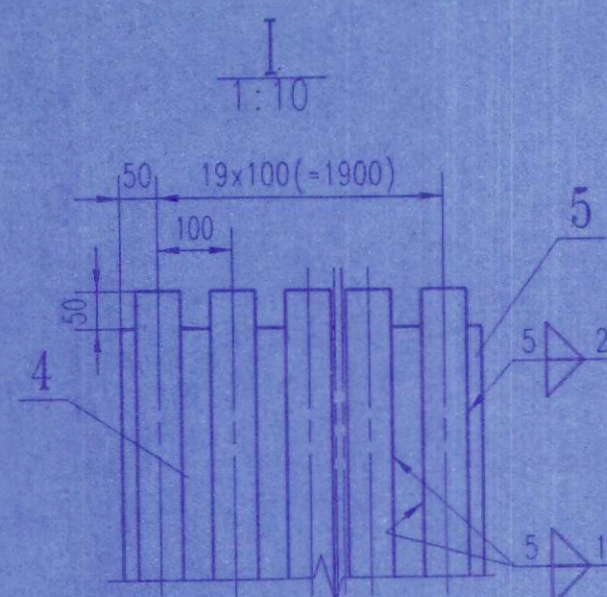
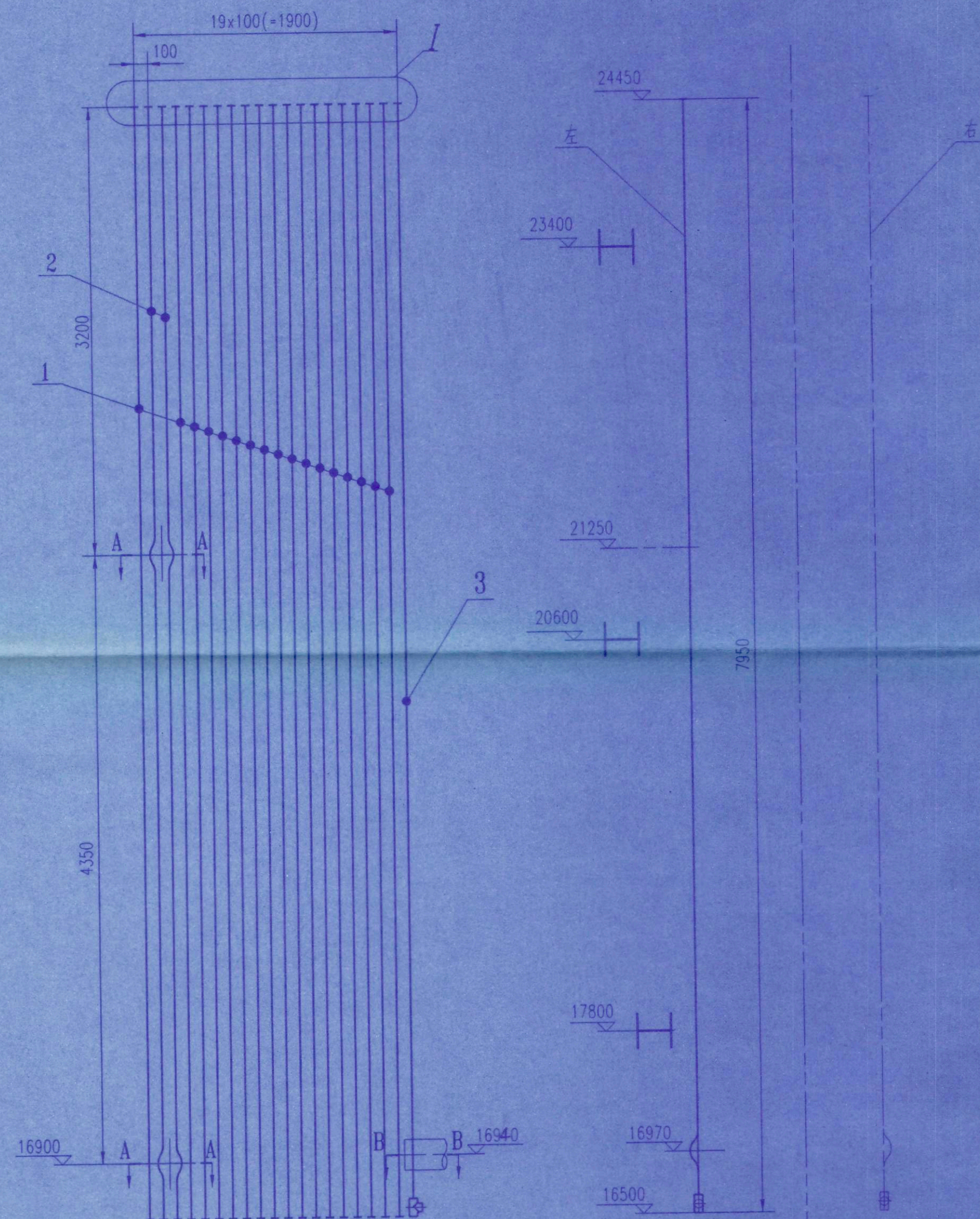
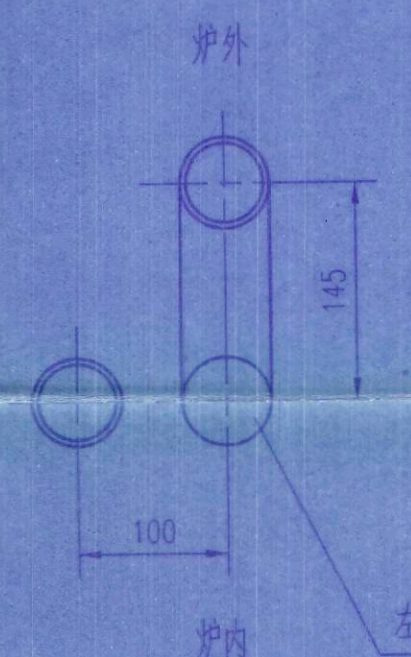
B

C

D

E

F

B-B
1:5

技术要求:

1. 按NG0113-95, NG0104-94制造与验收.
2. 管子两端外倒角 $30^\circ \pm 2.5^\circ$, 钝边 1 ± 0.5 .
3. 刚性梁 17800 20600 23400
上下200以内管子不允许拼接.
4. 水压试验压力为10MPa.
5. 让管区域扁钢仅焊至直段部分.
6. 管组两端分别按详图I制造.
7. 本件按左右件制造, 图示为左件.

5	按 本 图		扁钢 6X20;L=7850	2	20	7.41	14.8	
4	按 本 图		扁钢 6X40;L=7850	19	20	14.8	281	
3	1807/13-4-3-0	A	管子	1	组合件		45.0	左件
2	1807/13-4-2	A	管子 $\phi 60 \times 4$; L=7975	2	20 G83087-08	44.1	88.2	
1	按 本 图		管子 $\phi 60 \times 4$; L=7950	17	20 G83087-08	43.9	746	
序号 ITEM	图 DRAWING	号 NO.	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	备 注 REMARKS

版本
REV日期
DATE描述
DESCRIPTION 杭州锅炉集团股份有限公司
HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.

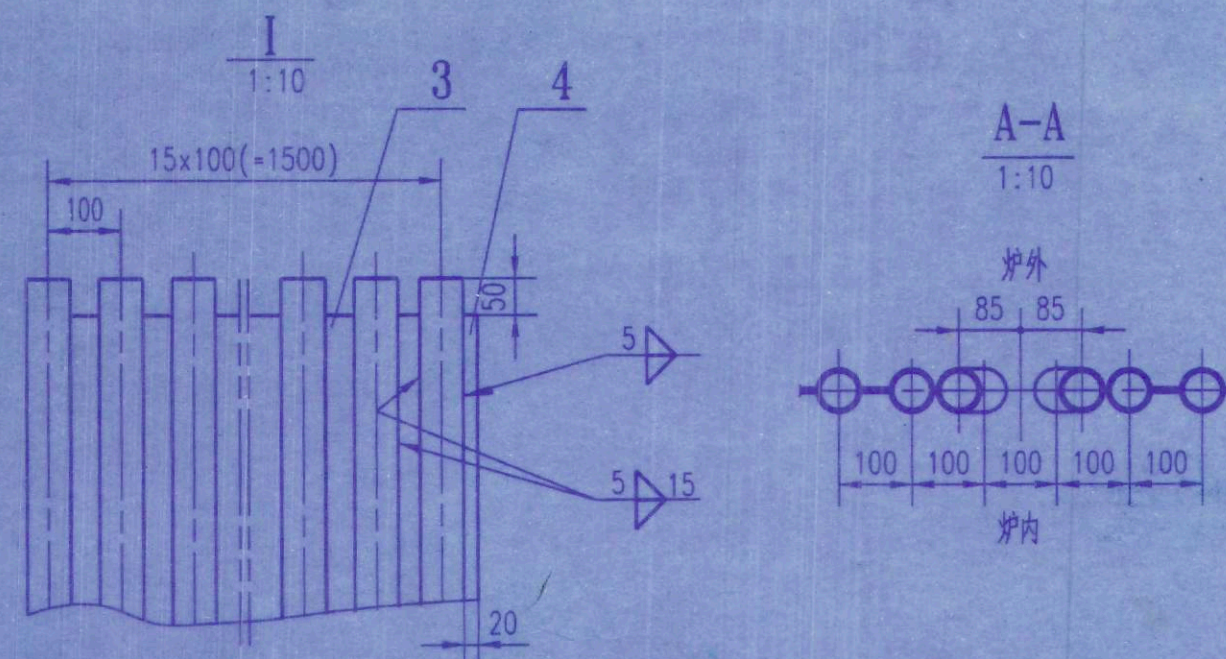
更改标记 MARK	数量 QTY	文件编号 REV NO.	签字 SIGN	日期 DATE
设计 DESIGN				
校对 VERIFY				
审核 REVIEW				
审定 ACCEPT				

左右侧墙下部水冷壁
管组2

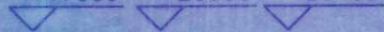
版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
A	1:30	117.0
共张 TOTAL		第张 SHEET OF

1807/13-4-0

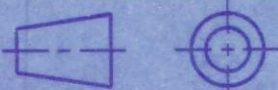
1807/13-2-0

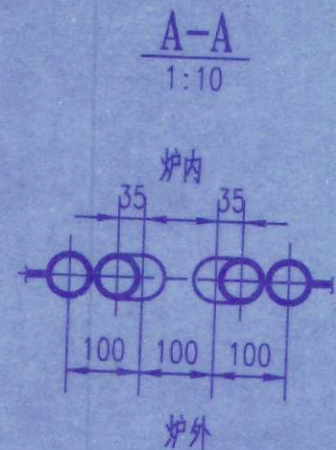


技术要求:

1. 按NG0113-95, NG0104-94制造与验收。
2. 管子两端外倒角 $30^{\circ} \pm 2.5^{\circ}$, 钝边 1 ± 0.5 , ∇_{25} 。
3. 刚性梁 

上下200以内管子不允许拼接。
4. 水压试验压力为10MPa。
5. 管组两端均按详图I制造。

序号 ITEM	图 DRAWING	号 NO.	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	单重 UNIT 重量 WEIGHT	总重 TOTAL	备 注 REMARKS
版本 REV	日期 DATE	描 述 DESCRIPTION							
 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	左右侧墙前下部水冷壁管组1		版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
设计 DESIGN			工艺审查 TECHNOLOGICAL EXAMINE				A	1:20	932
校对 VERIFY			标准审查 STANDARD EXAMINE				共 张 TOTAL		第 张 SHEET OF
审核 REVIEW			批准 APPROVAL						
审定 ACCEPT			日 期 DATE						
					360		1807/13-2-0		



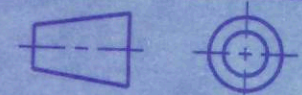
- | | | | | | | | | |
|------------|--------------|----------|-------------------------------|--------------------|--------------|-----------------|----------------------|----------|
| 4 | 按本图 | | 扁钢 6x20,L=9150 | 2 | 20 | 8.60 | 17.2 | |
| 3 | 按本图 | | 扁钢 6x40,L=9150 | 21 | 20 | 17.2 | 362 | |
| 2 | 1807/11-6-2 | A | 管子 $\phi 60 \times 4$,L=9276 | 2 | 20 GB3087-08 | 51.2 | 102.4 | |
| 1 | 按本图 | | 管子 $\phi 60 \times 4$,L=9250 | 20 | 20 GB3087-08 | 51.1 | 1022 | |
| 序号
ITEM | 图
DRAWING | 号
NO. | 版本
REV | 名 称
DESCRIPTION | 数量
QTY | 材 料
MATERIAL | 单重 UNIT
重量 WEIGHT | 总重 TOTAL |

描述
DESCRIPTION



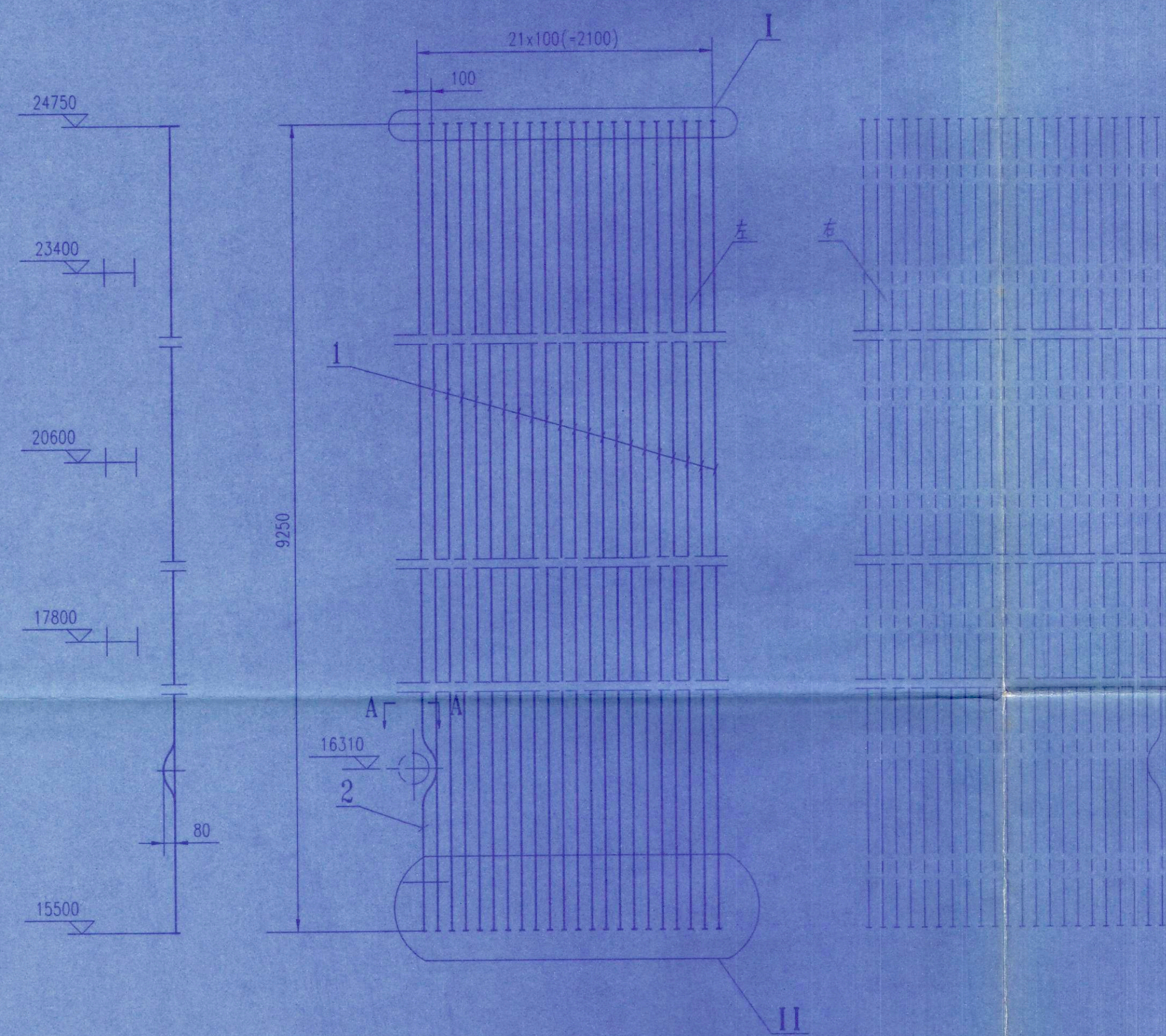
杭州锅炉集团股份有限公司
HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.

前墙中下部
水冷壁管组2

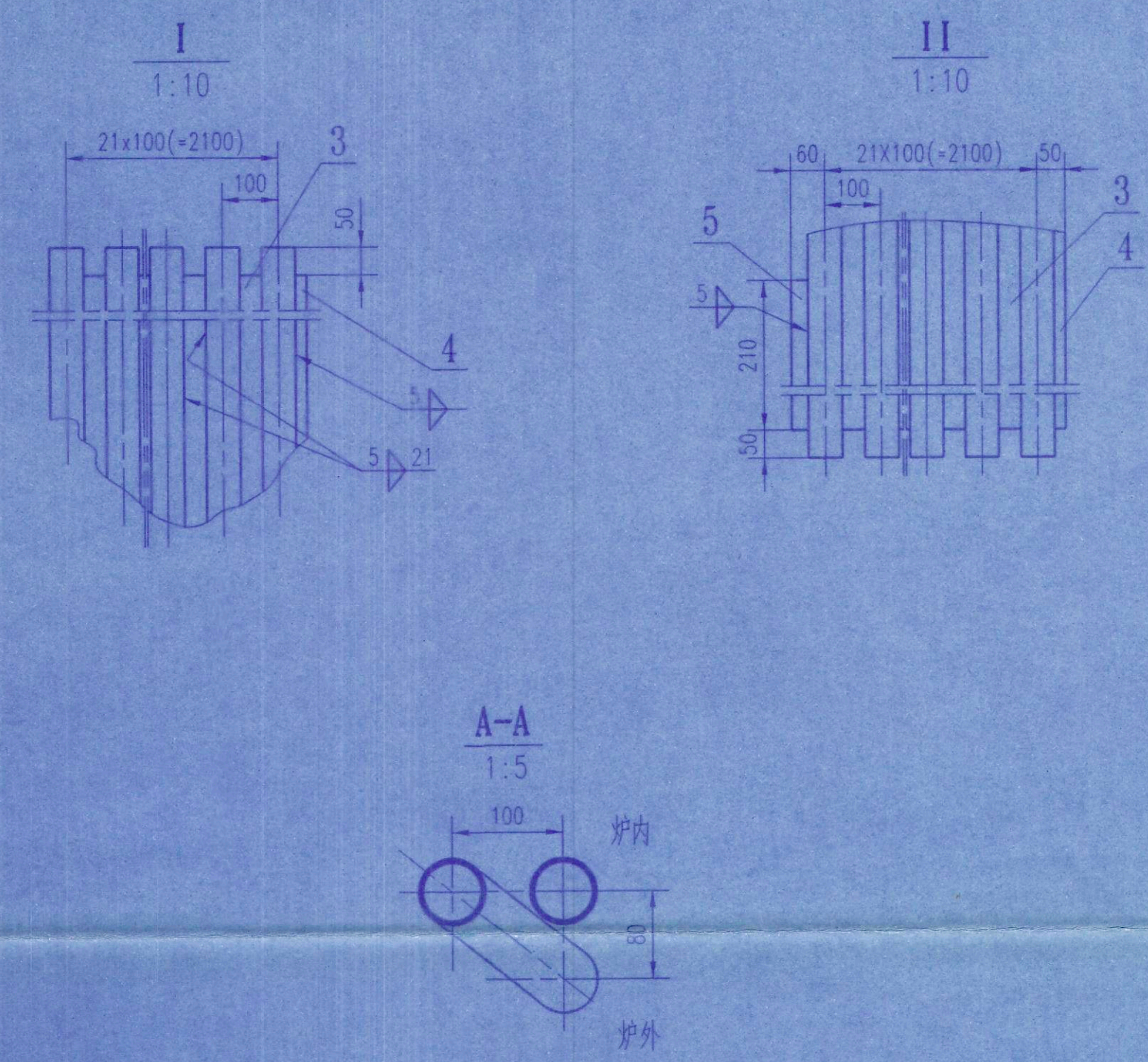


版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
A	1:30	1504
共 张 TOTAL		第 张 SHEET OF

1807/11-6-0

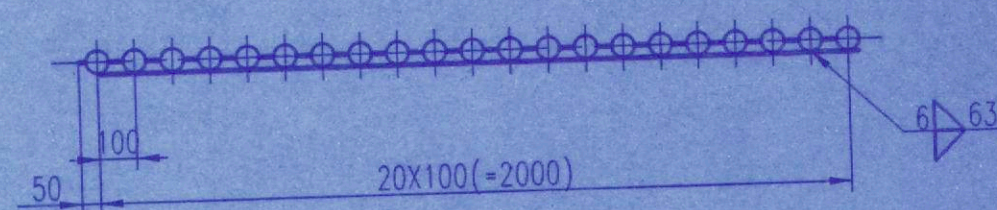
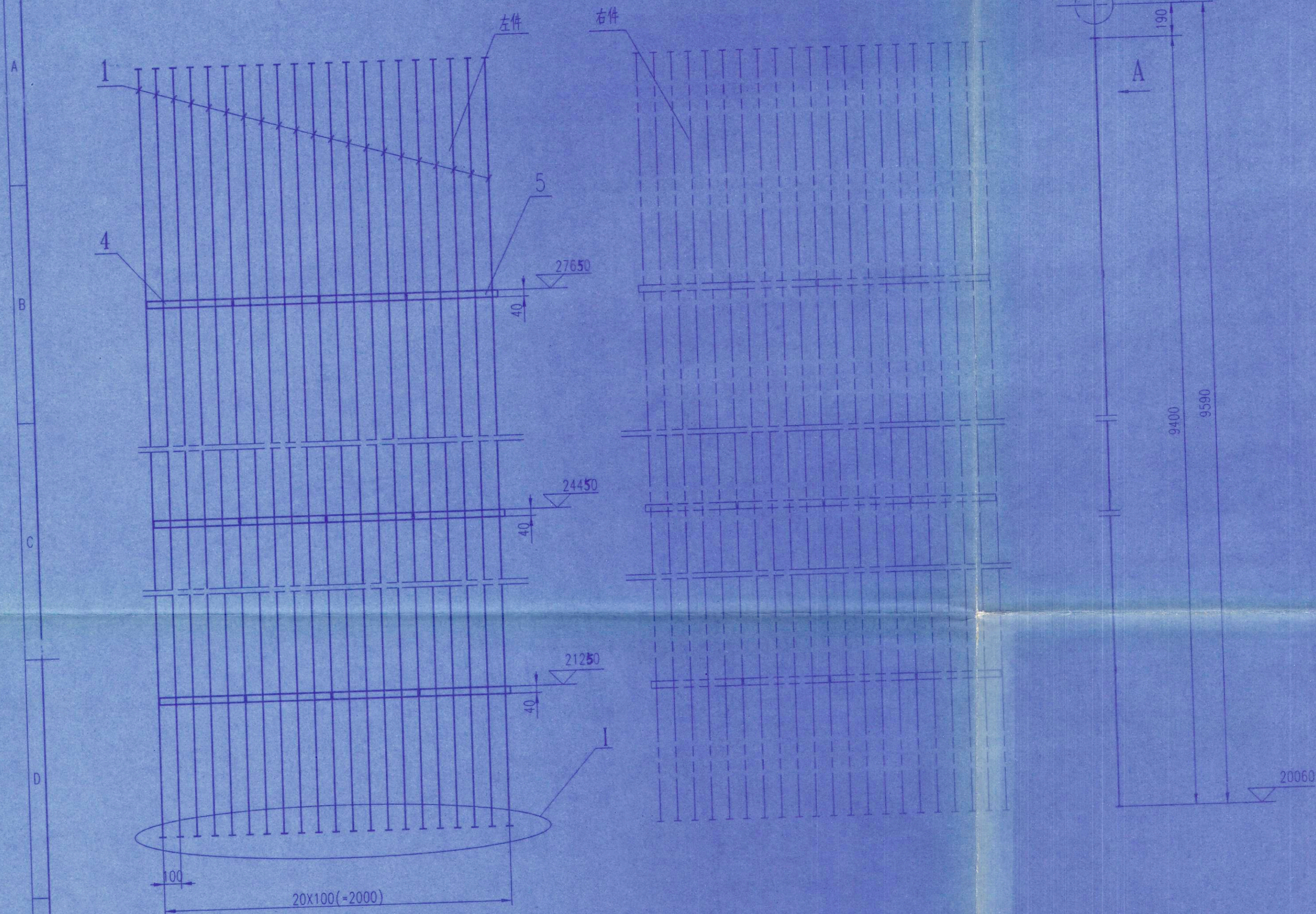


- 技术要求:
1. 按NG0104-94, NG0113-95技术条件制造与验收.
 2. 刚性梁标高 17800, 20600, 23400 中心上下200以内管子不得拼接.
 3. 管组两端按详图 I, II 制造, 管口外倒角 $30^\circ \pm 25^\circ$, 钝边 $1 \pm 0.5 \sqrt{r}$.
 4. 水压试验压力为 10 MPa .
 5. 让管区域扁钢仅焊至直段部分.
 6. 本件按左右件制造, 图示为左件.



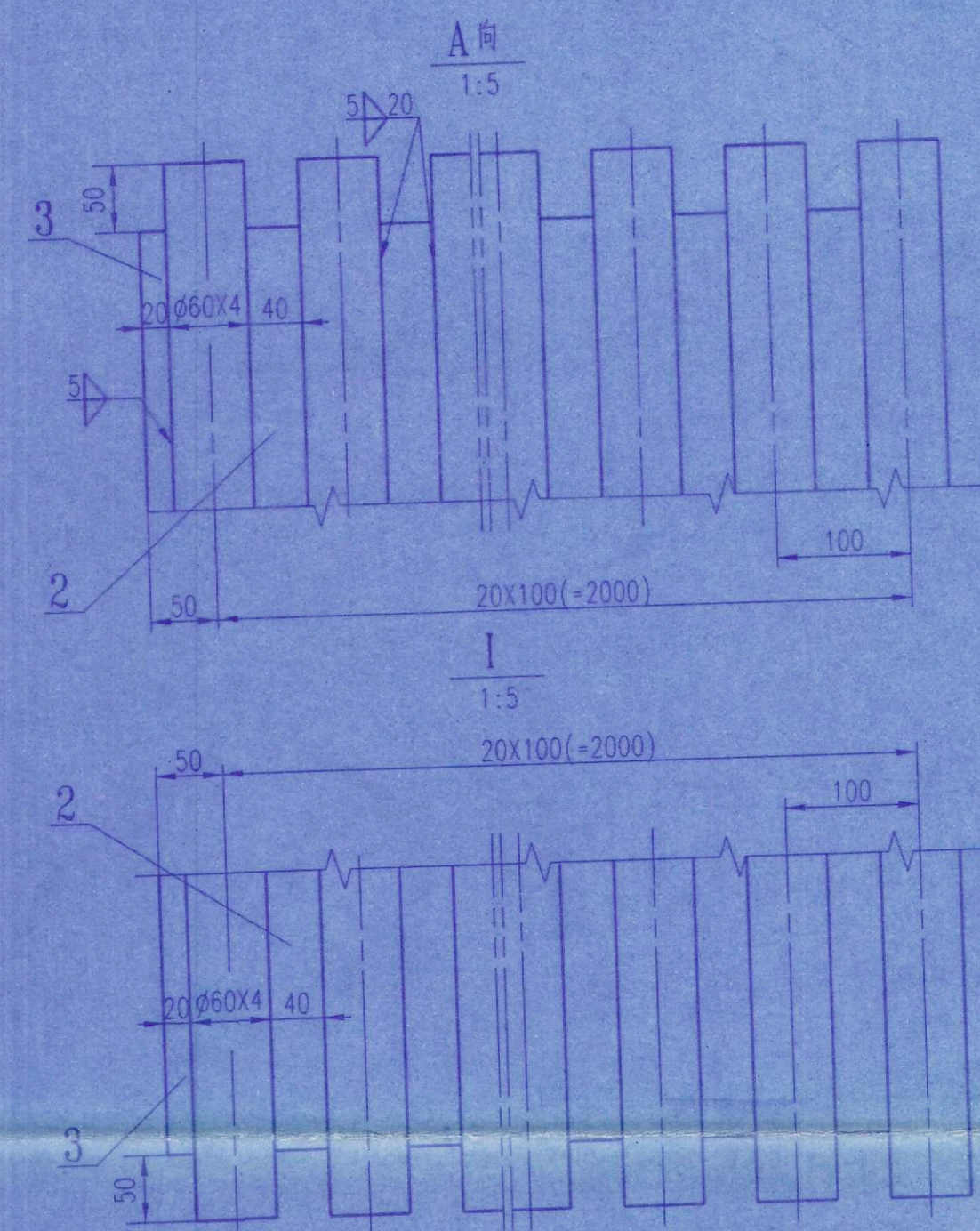
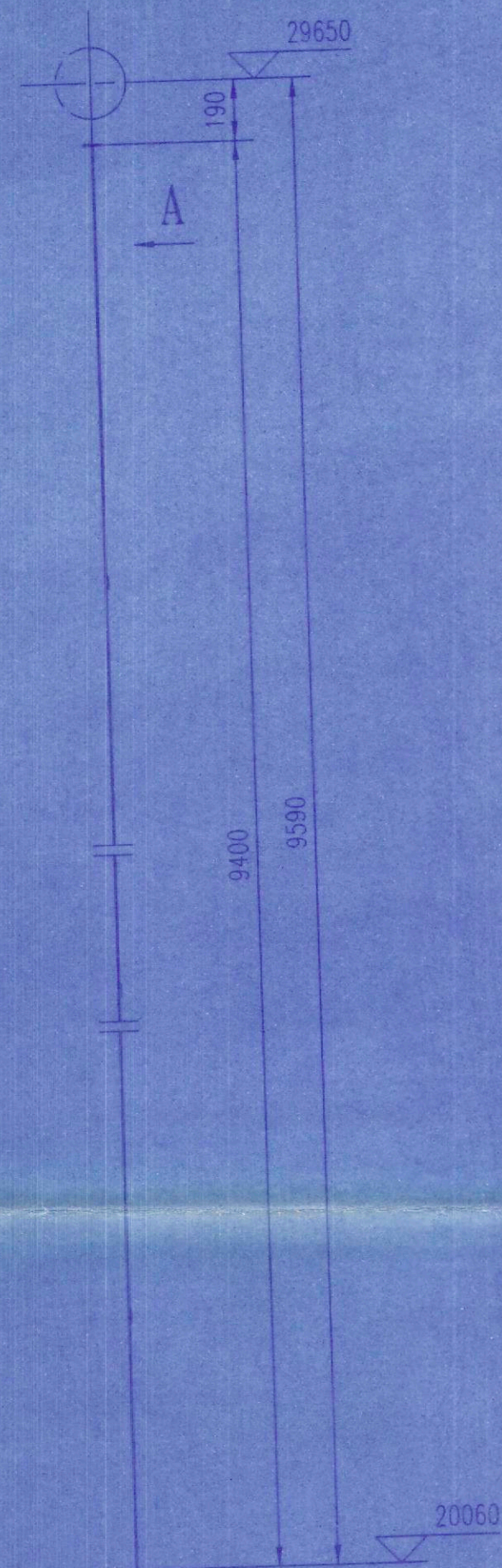
5	按本图		扁钢 6x30,L=210	1	20	0.297			
4	按本图		扁钢 6x20,L=9150	1	20	8.6			
3	按本图		扁钢 6x40,L=9150	21	20	17.2	361		
2	1807/11-5-2	A	管子 $\phi 60 \times 4$,L=9322	1	20 GB3087-08	51.5			
1	按本图		管子 $\phi 60 \times 4$,L=9250	21	20 GB3087-08	51.1	1073		
序号 ITEM	图 DRAWING	号 NO.	版本 REV	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY	材 料 MATERIAL	单 位 UNIT	总 量 TOTAL 重量 WEIGHT	备 注 REMARKS

版本 REV	日期 DATE	描述 DESCRIPTION	
 杭州锅炉集团股份有限公司 HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.			
更改标记 MARK		数量 QTY	文件编号 REV NO.
设计 DESIGN		工艺审查 TECHNOLOGICAL EXAMINE	签字 SIGN
校对 VERIFY		标准审查 STANDARD EXAMINE	日期 DATE
审核 REVIEW		批准 APPROVAL	
审定 ACCEPT		日期 DATE	
前墙中下部 水冷壁管组1		34/	
版本 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT	
A	1:30	1494	
共张 TOTAL		第张 SHEET OF	
1807/11-5-0			



技术要求

1. 按NG0104-94 NG0113-95 技术条件制造与验收。
2. 管子两端外倒角 $30^{\circ} \pm 2.5^{\circ}$ 钝边 1 ± 0.5 。
3. 管组上端按详图A向制造, 下端按详图I制造。
4. 水压试验压力10.0MPa。
5. 按左右件制造, 本件为左件。



序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	版本 REV	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	备注 REMARKS
5	按本图		扁钢 6X40, L=525	3	20	0.99	2.97
4	按本图		扁钢 6X40, L=490	9	20	0.92	8.28
3	按本图		扁钢 6X20, L=9300	1	20		8.75
2	按本图		扁钢 6X40, L=9300	20	20	17.5	350
1	按本图		管子 $\phi 60 \times 4$, L=9400	21	20 GB3087-08	51.9	1090

版本
REV

日期
DATE

描述
DESCRIPTION



杭州锅炉集团股份有限公司
HANGZHOU BOILER GROUP CO., LTD.

更改标记 MARK	外数 QTY	文件编号 REV NO.	签字 SIGN	日期 DATE
设计 DESIGN				
校对 VERIFY				
审核 REVIEW				
审批 APPROVE				

前隔墙上部水冷壁管组1

版本号 REV	比例 SCALE	重量 WEIGHT
A	1:20	1460
共张 TOTAL		第张 SHEET OF

1807/121-2-0