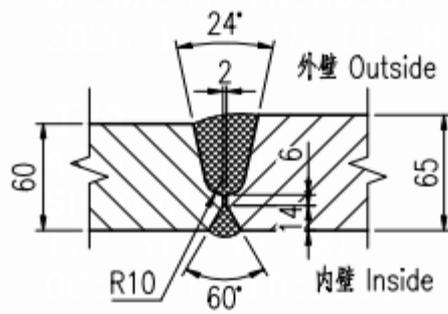


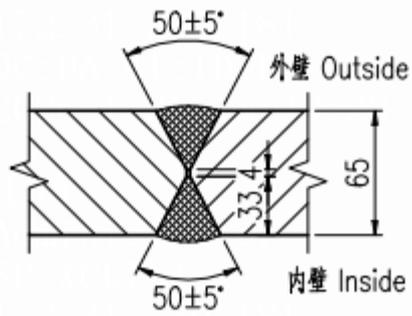
筒体与封头焊缝
WELD BETWEEN CYLINDER AND HEAD

1:4



筒体纵、环焊缝
LONGITUDINAL & CIRCULAR WELD

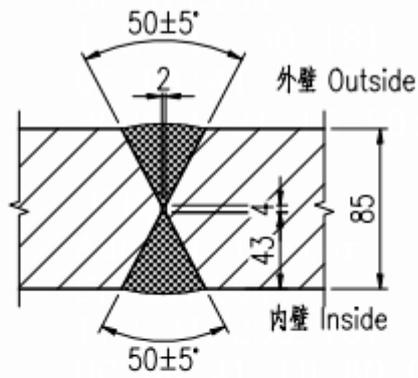
1:4



2600110011/21项目

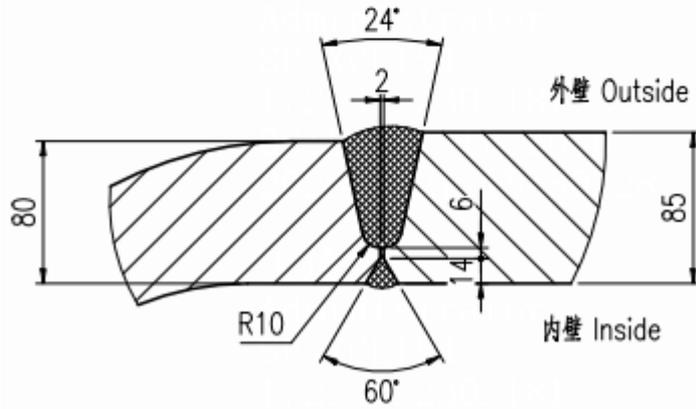
筒体纵、环焊缝
LONGITUDINAL & CIRCULAR WELD

1:4



筒体与封头焊缝
WELD BETWEEN CYLINDER AND HEAD

1:4

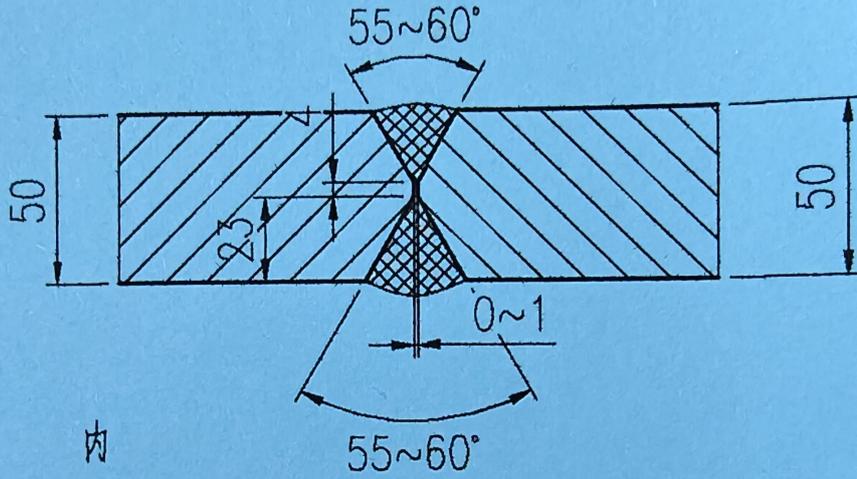


2600110011/21项目

筒体纵环缝焊接详图

1:3

外



内

25

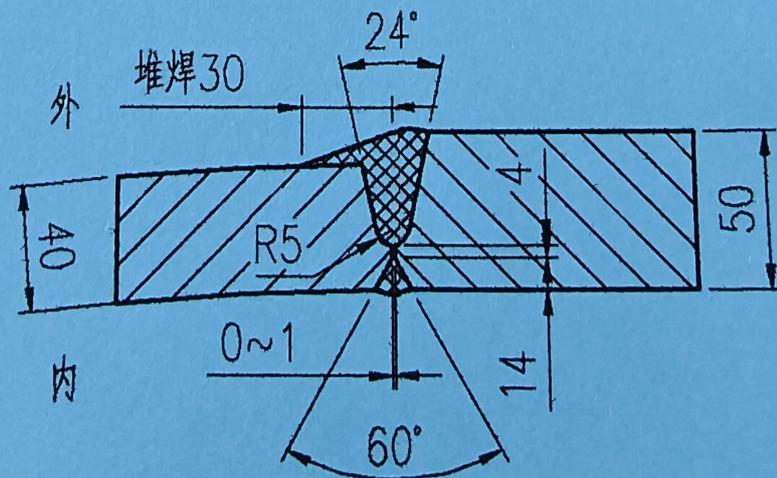
27

T5 LG1 LG3

筒体与封头焊接详图

1:3

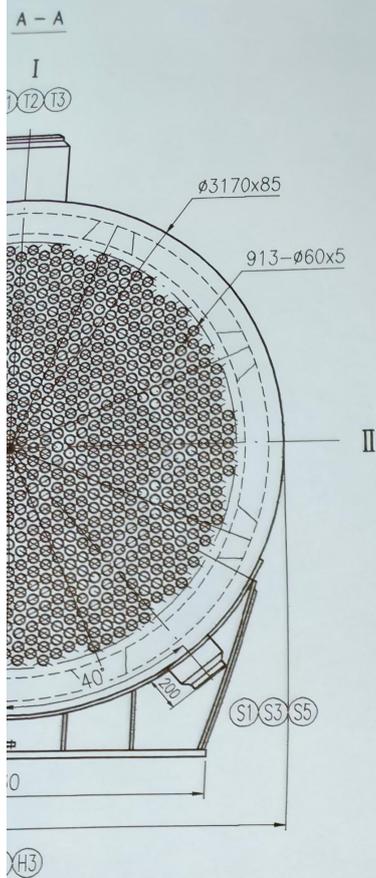
外



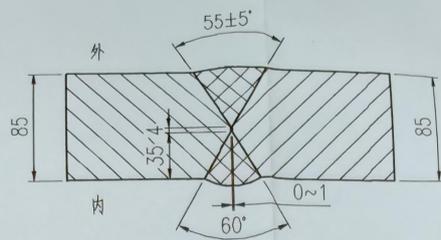
内

T6 LG2 LG4

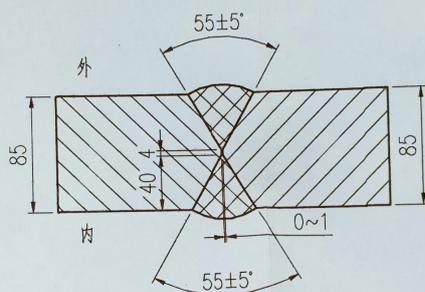
2505710171项目



筒体环焊缝焊接详图
1:4

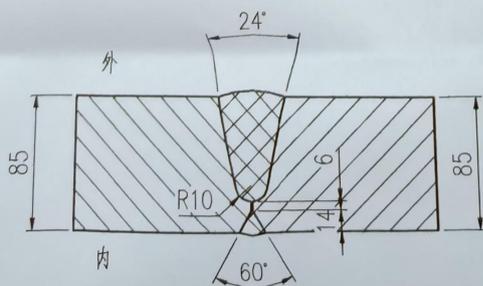
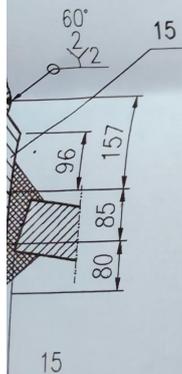


筒体纵焊缝焊接详图
1:4



2505710171项目

筒体与封头焊缝焊接详图
1:4



技术要求:

1. 锅壳的制造、检验及验收按GB/T16508-2022《锅壳锅炉》。
2. 所有法兰螺栓孔均跨中分布。
3. 本设计烟管管材选用GB/T5310《高压锅炉用无缝钢管》，并对管前，管端的外表面应均匀地打磨至发出金属光泽，打磨长度不应有痕、夹层、裂纹和纵向沟槽等缺陷。
4. 烟管与管板之间采用“强度焊加贴胀”连接，氩弧焊打底，贴胀及
5. 壳体纵缝和环缝焊后进行100%射线或100%超声检测，射线检测 第2部分：《射线检测》RT-II (AB) 级标准，超声检测应 第3部分：《超声检测》UT-I (B) 级标准。如果采用模拟式超声波法对对接焊缝进行100%射线检测，射线检测应符合NB/T47013.2《RT-II (AB) 级标准。
6. 接管T1~3, S1~6及头孔装置的角焊缝进行100%超声检测，无损检测 第3部分：《超声检测》UT-I (B) 级标准。换热管角焊缝符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分：渗透检测》P磁粉检测，磁粉检测应符合NB/T47013.4《承压设备无损检测 第6部分：磁粉检测》。
7. 锅壳热处理前须将所有预焊件焊妥，热处理后不允许在锅壳筒体
8. 锅壳按GB/T16508.4-2022《锅壳锅炉 第4部分：制造、检验及验收》。
- 8.75MPa，工作压力为7MPa。
8. 涂漆前，锅壳表面量应达到GB/T 8923《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》。

