



- 技术要求:
- 1、圆筒板须在车间按曲率要求考好后发货;
  - 2、圆筒各环段拼接后内径均为 $\phi 3050$ ;
  - 3、板必须根据焊接要求在车间开好焊接坡口;
  - 4、圆筒拼接时, 两相邻竖向焊缝的间距不小于1000mm;
  - 5、焊后圆筒内部必须打磨光滑;
  - 6、人孔门安装在两空气斜槽入口中间, 现场开口、定位;
  - 7、件6焊在件5上一起发货, 发货号为件5代号;
  - 8、件3焊接时先焊周围6个, 再焊中间;
  - 9、件5需按内径 $\phi 1531$ 在车间预考好, 分块开好坡口发货;
  - 10、所有文丘里基于 $\perp$ 面垂直度公差值为2mm.

序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
7	RKM02.00	人孔门	1		46.74	46.7	通用件
6	CA199.02-04W	加强板	4	Q345R	0.45	1.8	
5	CA199.02-03W	加强筋 L=10059	1	Q345R	146.16	146.2	
4	CA199.02-02	底板	1	Q345R	231.61	231.6	
3	CA199.02.02	文丘里	7		354.97	2484.8	
2	CA199.02-01	顶板	1	Q345R	207.8	207.8	
1	CA199.02.01	侧板	1	Q345R	1792.8	1792.8	

文丘里段				重量		比例		供图	
设计	处数	文件号	签字	日期	4911.7	1:40	共1页	第1页	参考图号
校对									版本号
审核									
审定									

文丘里段

装配件