

技术要求

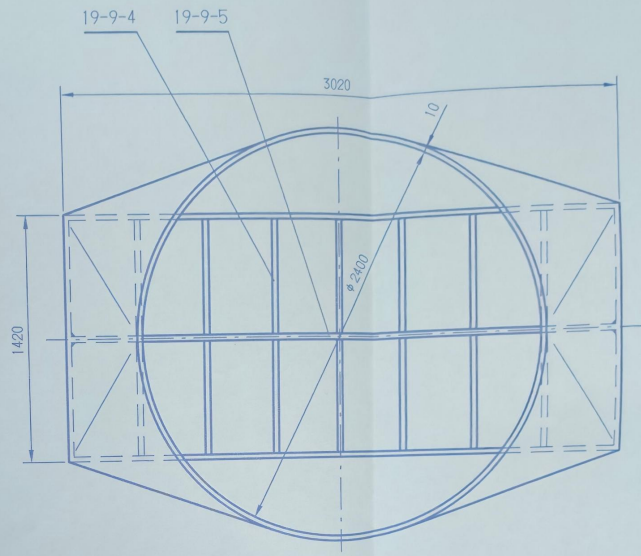
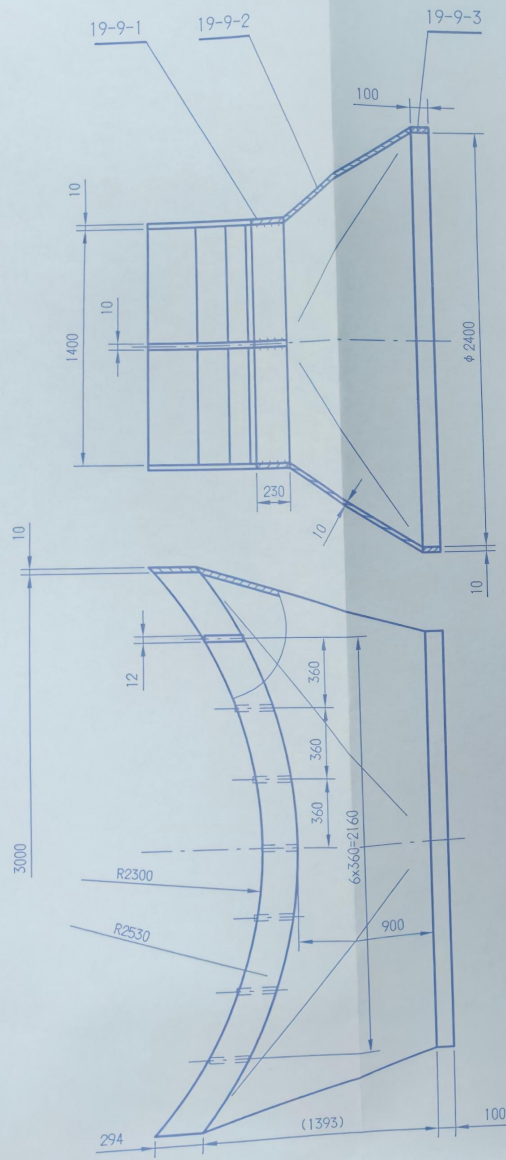
1. 焊接采用电弧焊，焊条型号为J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

19-3-4		导向筋 300×12 L=800	5	Q345R	22.6	113	
19-3-3		长方接管 2600×800 δ=10	1	Q345R		135	按图放样
19-3-2		圆变方 φ1600/□2600×800 δ=10	1	Q345R		480	按图放样
19-3-1		短节 DN1600 δ=10 H=100	1	Q345R		39.7	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单 总 重量(Kg)		备注
19-3	调节副线进气管口(N8)	Q345R	1	768	1:25	1202506-E604401-03	1202506-E604401-03
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

切边: $\frac{25}{\sqrt{}}$ 其余: $\frac{\sqrt{}}$

切边: $\frac{25}{\sqrt{}}$ 其余: $\frac{\sqrt{}}$

切边: ∇_{25} 其余: ∇

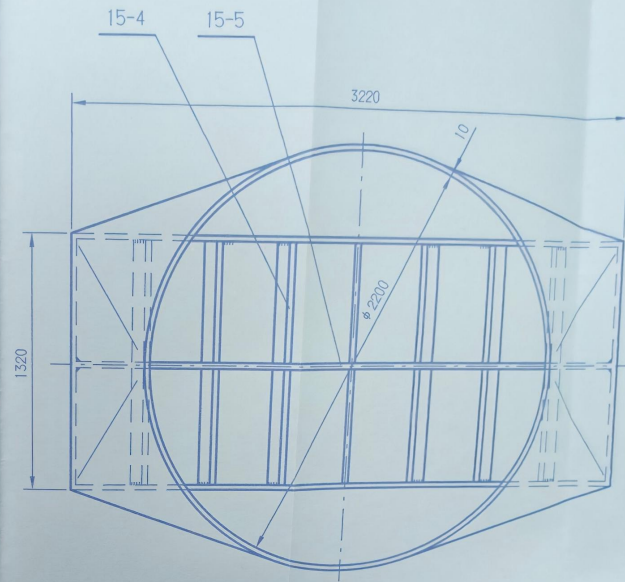
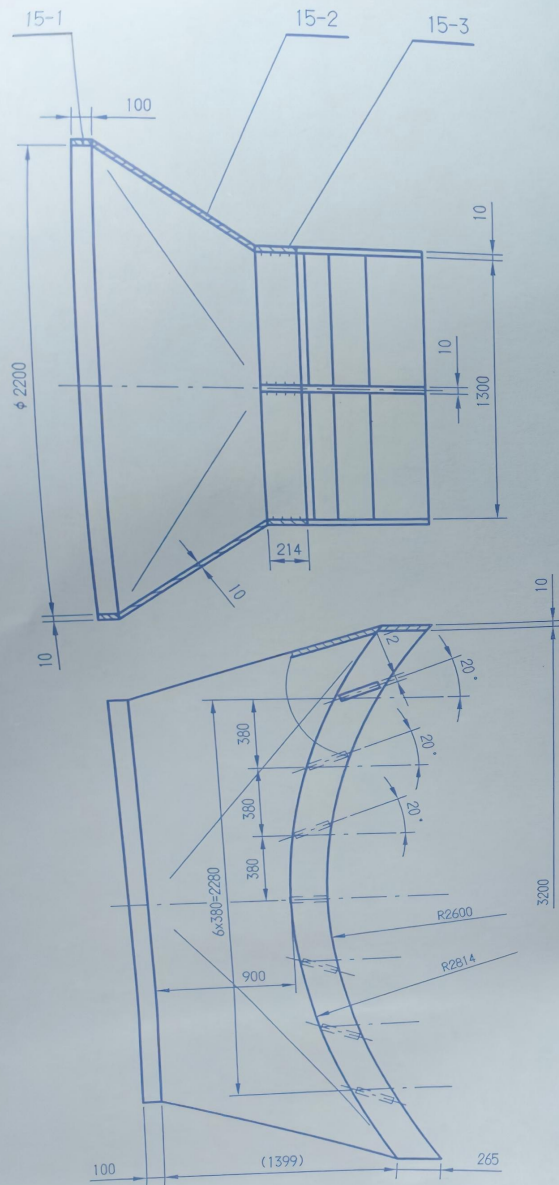


技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

19-9-5	筋板 t=10	1	Q345R	57		
19-9-4	导向筋 300x12 l=695	14	Q345R	19.6	275	
19-9-3	短节 DN2400 $\delta=10$ H=100	1	Q345R	660	按图放样	
19-9-2	圆变方 $\phi 2400/\square 3000 \times 1400$ $\delta=10$	1	Q345R	182	按图放样	
19-9-1	长方接管 3000x1400 $\delta=10$	1	Q345R			
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	备注
19-9	烟气管侧出口(N2)	Q345R	1	1233	1:25	1202506-E604401-04 1202506-E604401-07
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号 装配图号

切边: ∇_{25} 其余: ∇



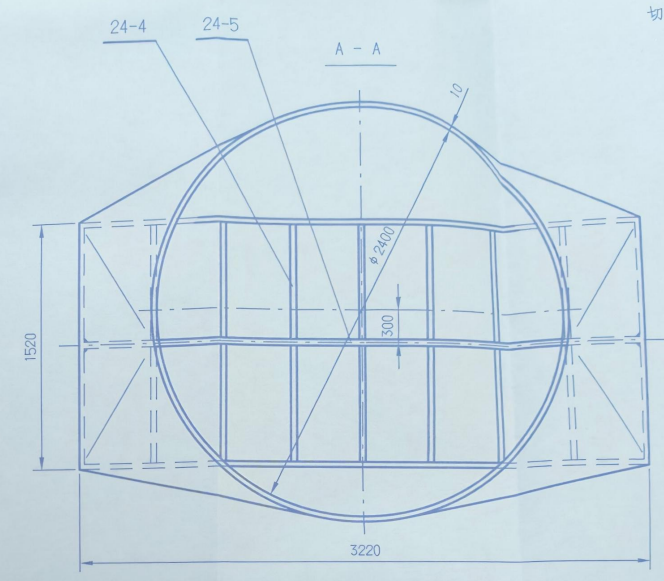
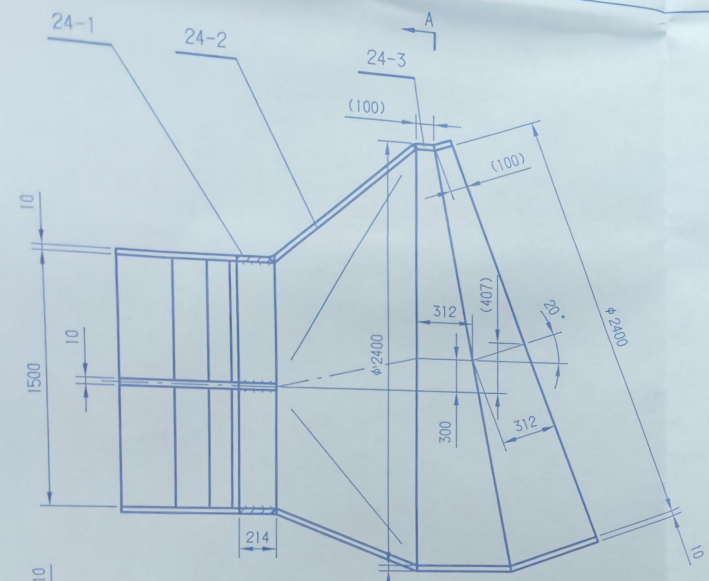
切边: $\frac{25}{\sqrt{}}$ 其余: $\frac{\sqrt{}}$

技术要求

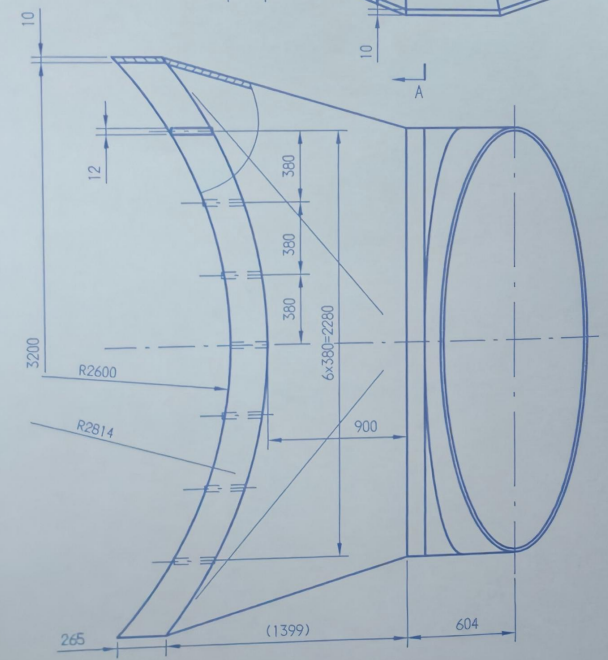
1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

15-5		筋板 t=10	1	Q345R		57	
15-4		导向筋 300x12 l=645	14	Q345R	18.2	255	
15-3		长方接管 3200x1300 $\delta=10$	1	Q345R		167	按图放样
15-2		圆变方 $\phi 2200/\square 3200 \times 1300$ $\delta=10$	1	Q345R		613	按图放样
15-1		短节 DN2200 $\delta=10$ H=100	1	Q345R		54.5	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单 总 重量(Kg)		备注
15		烟气壳侧入口(N3)	1	Q345R	1147	1:25	1202506-E604401-04 1202506-E604401-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
----	----	----	----	--------	----	------	------



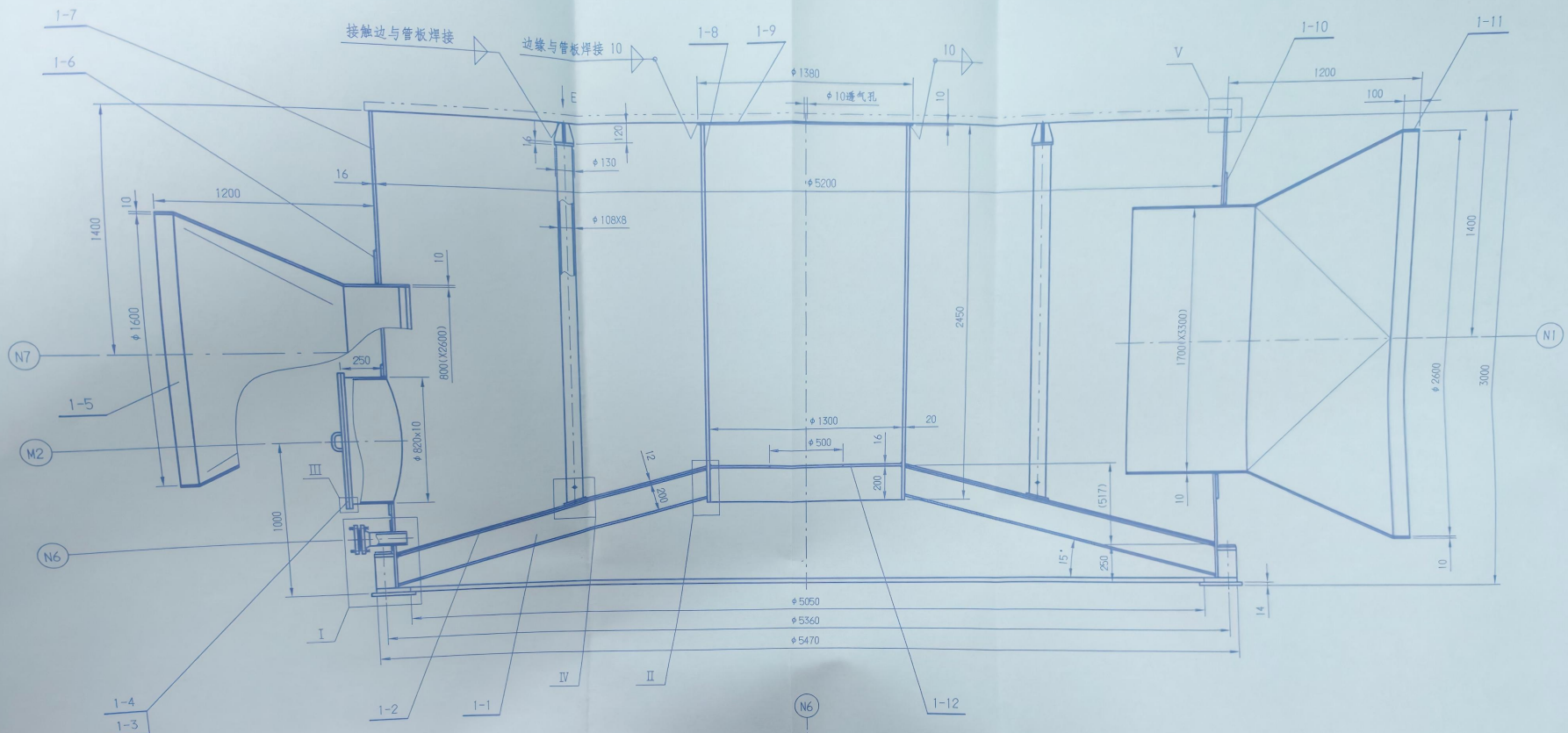
切边: 其余:



技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为J507。
2. 角接接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

24-5		筋板 t=10	1	Q345R		57		
24-4		导向筋 300x12 L=745	14	Q345R	21.1	295		
24-3		短节 DN2400 δ=10 H=100	2	Q345R	185	370		
24-2		圆变方 φ2400/□3200x1500 δ=10	1	Q345R		683	按图放样	
24-1		长方接管 3200x1500 δ=10	1	Q345R		178	按图放样	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注	
24		烟气壳侧出口(N4)	1	Q345R	1583	1:25	1202506-E604401-04	1202506-E604401-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号	



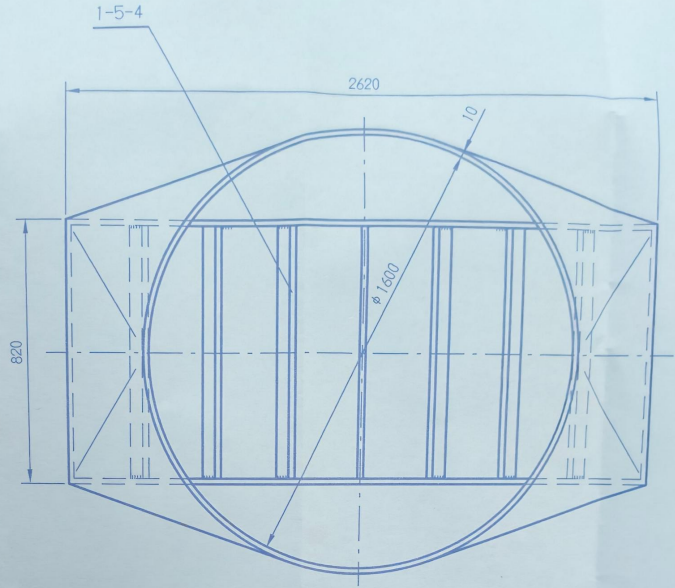
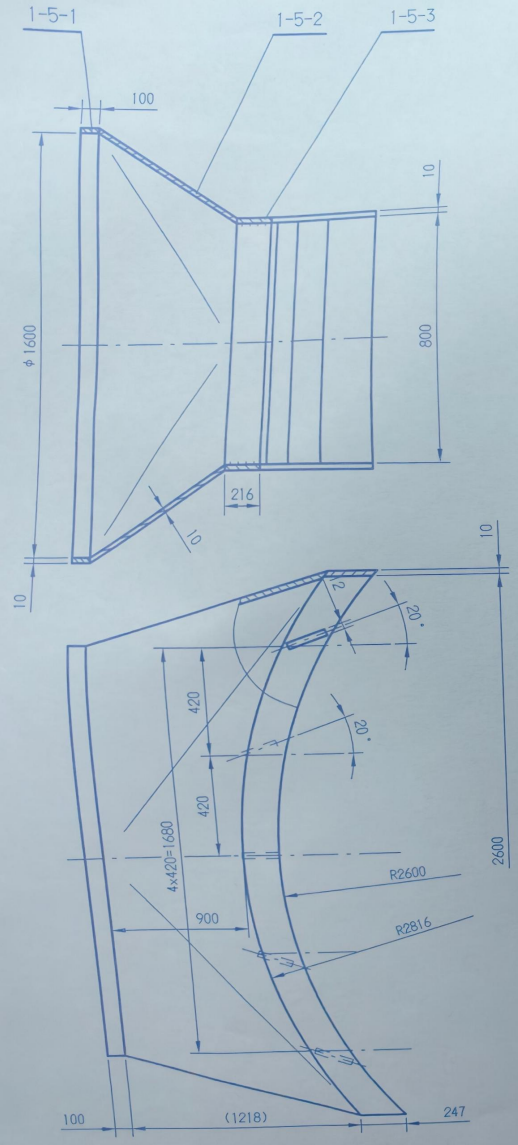
焊接边与暗板焊接

边缘与管板焊接 10

8-支柱(位置对正内环8-拉杆孔)
与锥底工字钢(件1-1)的相对位置图

12-34X74长圆孔

切边: ∇^{25} 其余: ∇

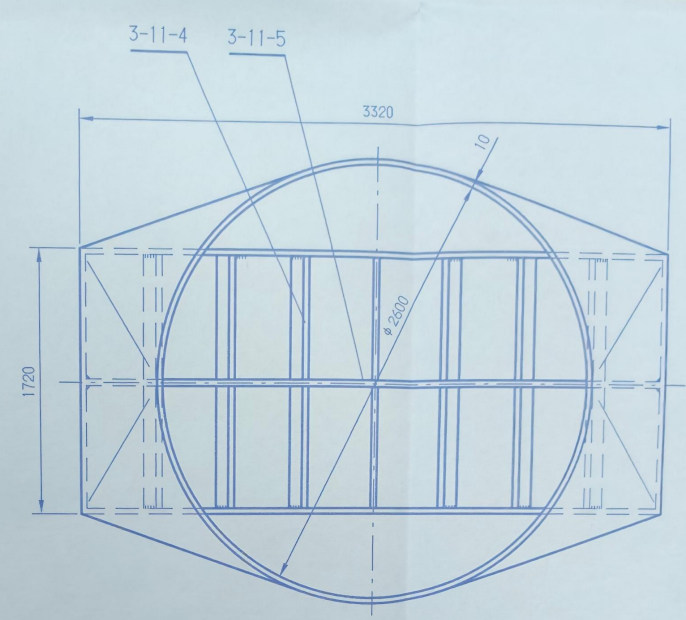
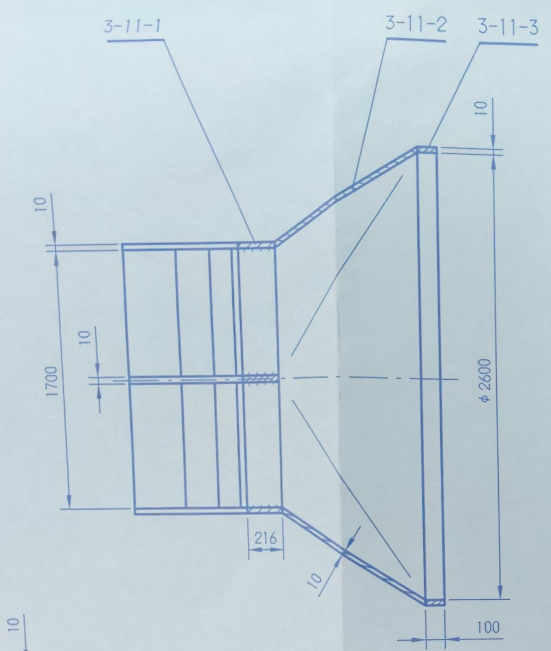


技术要求

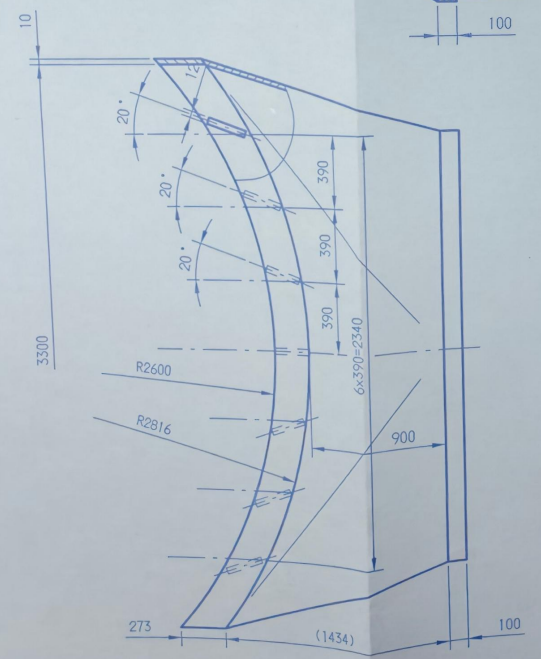
1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

1-5-4	导向筋 300x12 l=800	5	Q345R	22.6	113		
1-5-3	长方接管 2600x800 $\delta=10$	1	Q345R		122	按图放样	
1-5-2	圆变方 $\phi 1600/\square 2600 \times 800$ $\delta=10$	1	Q345R		480	按图放样	
1-5-1	短节 DN1600 $\delta=10$ H=100	1	Q345R		39.7		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
1-5	调节副线进气管口(N7)	Q345R	1	755	1:25	1202506-E604401-03	1202506-E604401-02
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
----	----	----	----	--------	----	------	------

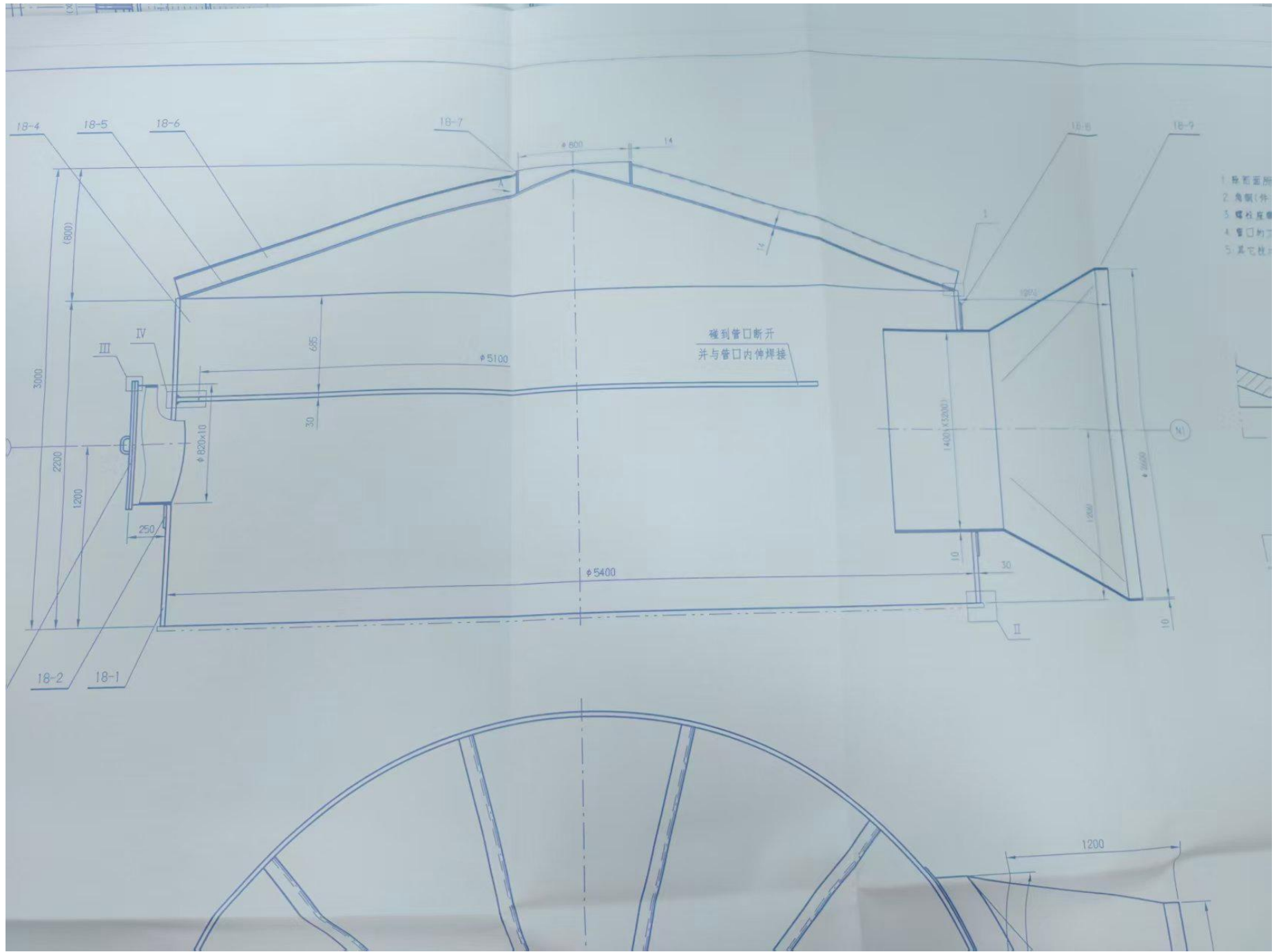


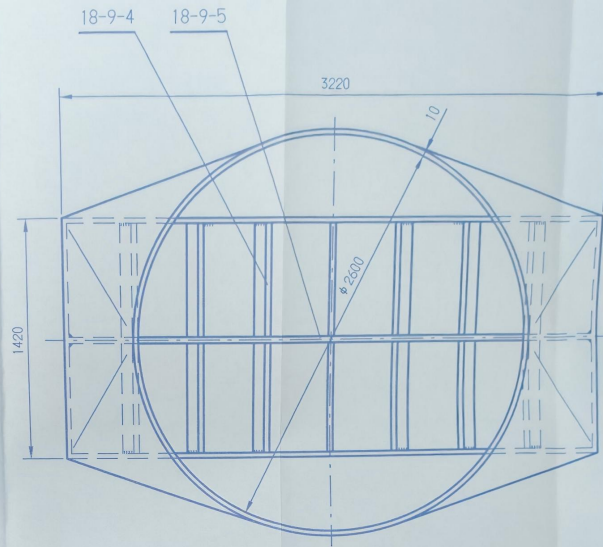
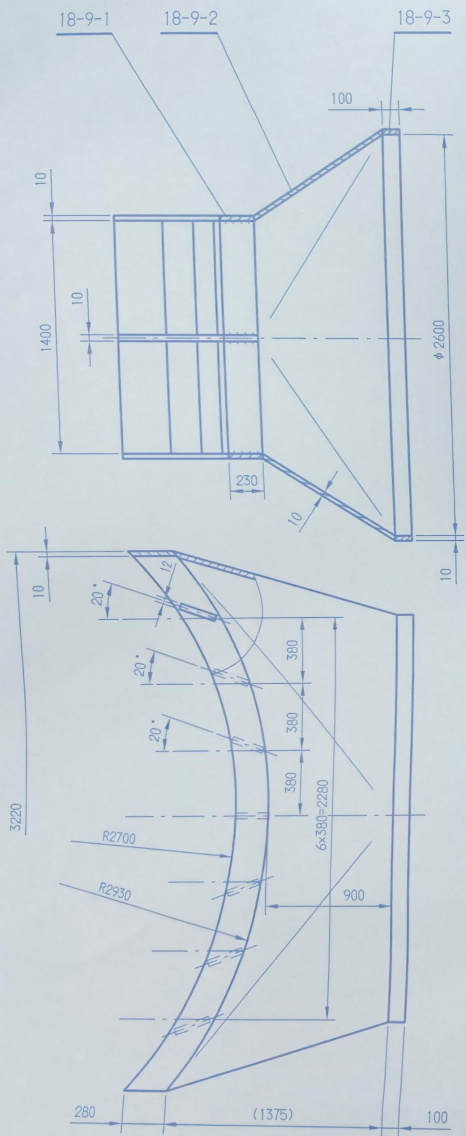
切边: $\frac{25}{\sphericalangle}$ 其余: $\frac{\sphericalangle}{\sphericalangle}$



技术要求
 1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号为J507。
 2. 角接接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

1-11-5	筋板 t=10	1	Q345R		60		
1-11-4	导向筋 300x12 l=845	14	Q345R	23.9	334		
1-11-3	短节 DN2600 $\delta=10$ H=100	1	Q345R		64.4		
1-11-2	圆变方 $\phi 2600/\square 3300 \times 1700$ $\delta=10$	1	Q345R		772		按图放样
1-11-1	长方接管 3300x1700 $\delta=10$	1	Q345R		238		按图放样
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
1-11	烟气管侧入口(N1)	Q345R	1	1468	1:25	1202506-E604401-04	1202506-E604401-02
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号





切边: ∇_{25} 其余: ∇

技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: Q345R之间为J507, Q345R与Q235B之间、Q235B之间为J427。
2. 角接接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

18-9-5		筋板 t=10	1	Q345R		57	
18-9-4		导向筋 300x12 l=595	14	Q345R	16.8	235	
18-9-3		短节 DN2600 $\delta=10$ H=100	1	Q345R		64.4	
18-9-2		圆变方 $\phi 2600/\square 3200 \times 1400$ $\delta=10$	1	Q345R		685	按图放样
18-9-1		长方接管 3200x1400 $\delta=10$	1	Q345R		173	按图放样
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
18-9		烟气管侧入口(N1)	1	Q345R	1214	1:25	1202506-E604402-04 1202506-E604402-06
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

切边: ∇_{25} 其余: ∇

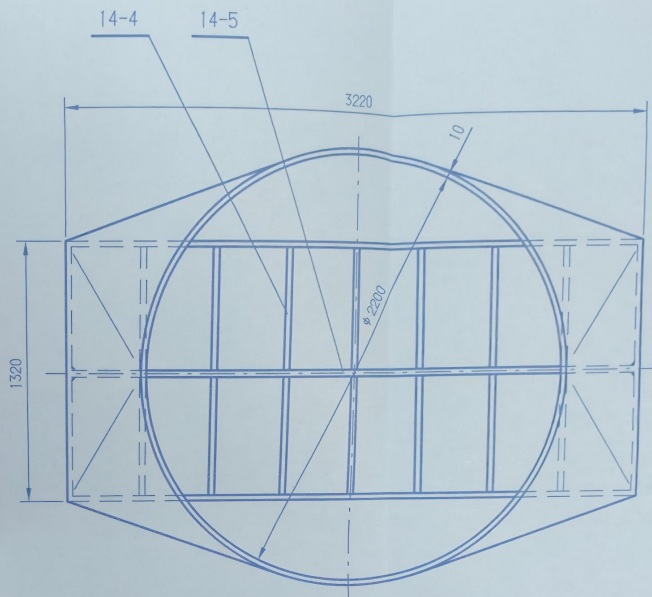
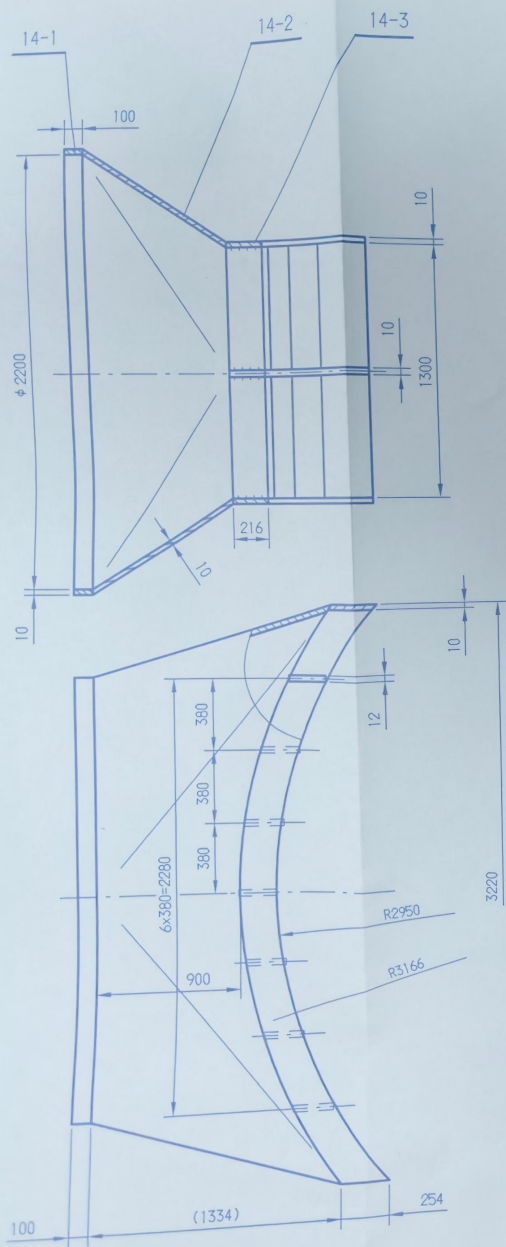
3-10-1

3-10-2

3-10-3

3-10-4

3-10-5



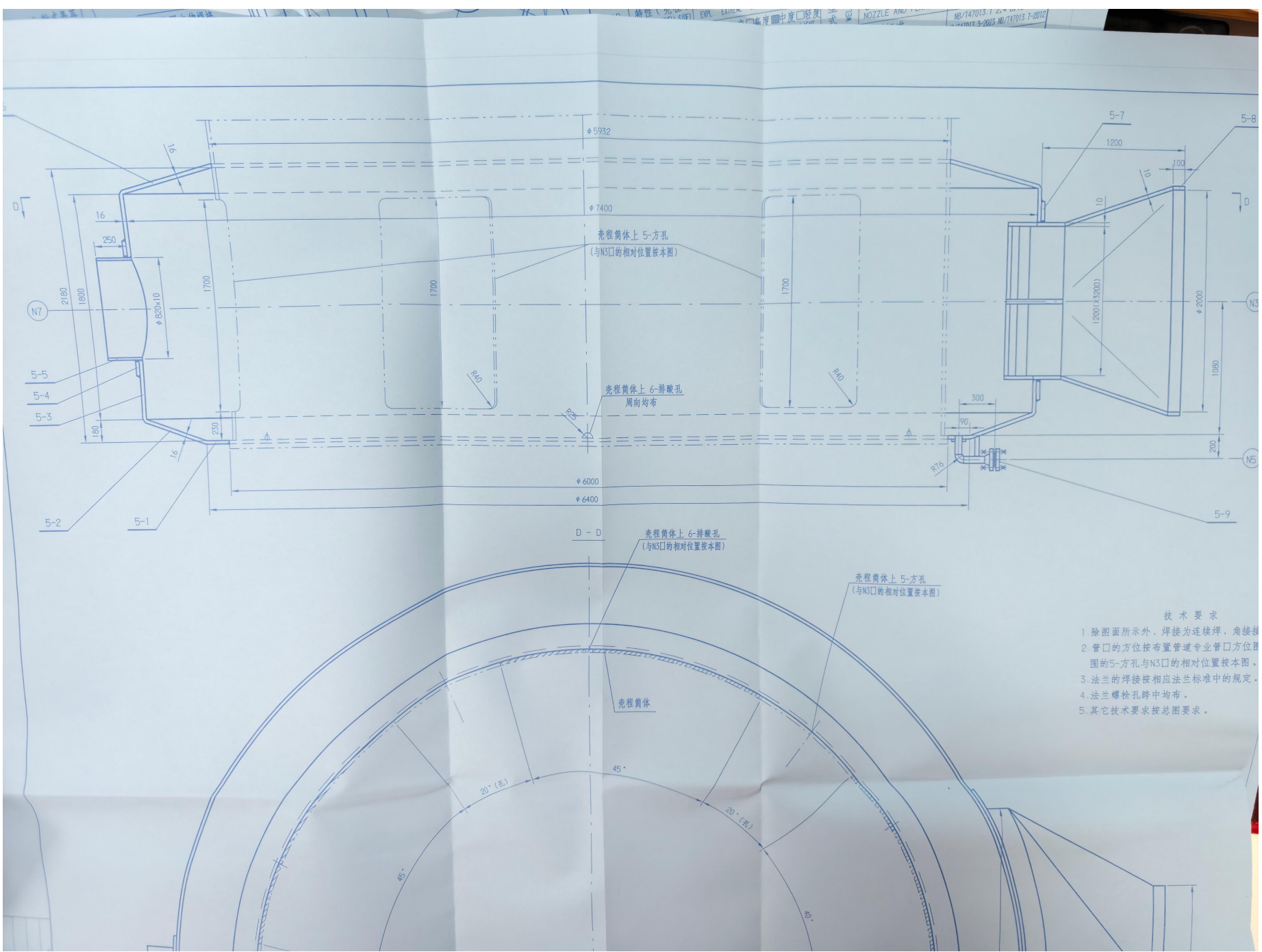
切边: $\frac{25}{\sqrt{}}$ 其余: $\frac{\sqrt{}}{\sqrt{}}$

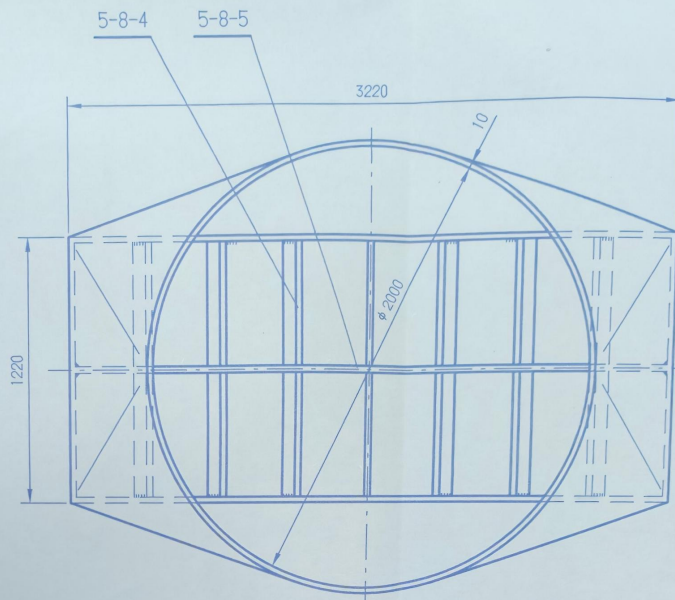
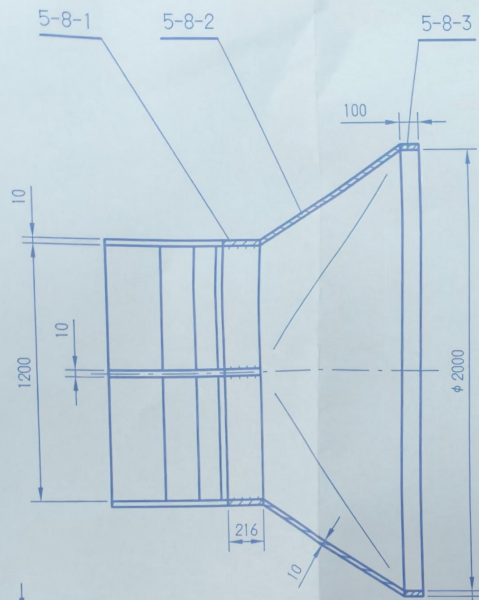
技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: Q345R之间为J507, Q345R与Q235B之间、Q235B之间为J427。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

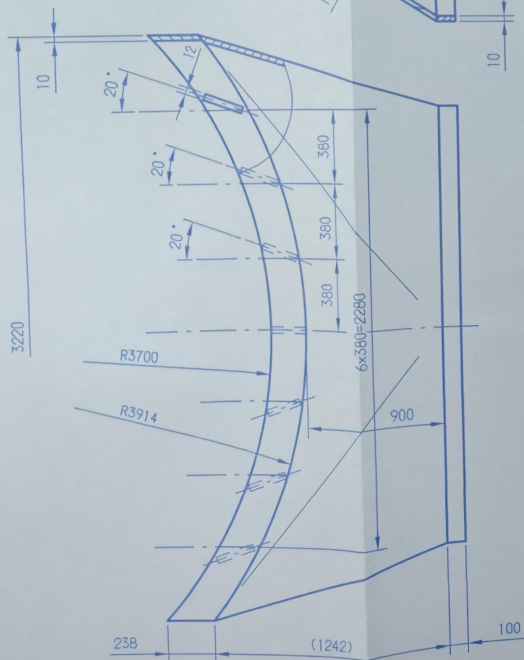
14-5	筋板 t=10	1	Q345R		57		
14-4	导向筋 300×12 l=645	14	Q345R	18.2	255		
14-3	长方接管 3200×1300 δ=10	1	Q345R		167	按图放样	
14-2	圆变方 φ2200/□3200×1300 δ=10	1	Q345R		613	按图放样	
14-1	短节 DN2200 δ=10 H=100	1	Q345R		54.5		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
14	烟气壳侧出口(N4)	Q345R	1	1147	1:25	1202506-E604402-04	1202506-E604402-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

切边: $\frac{25}{\sqrt{}}$ 其余: $\frac{\sqrt{}}{\sqrt{}}$





切边: ∇ 其余: ∇

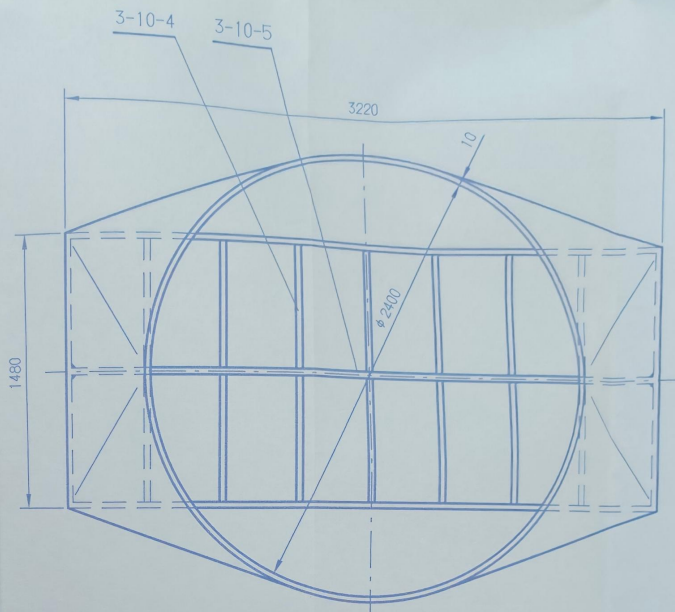
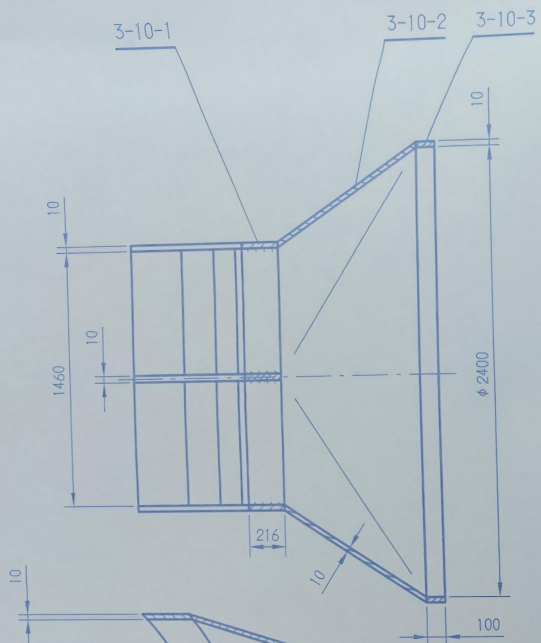


技术要求

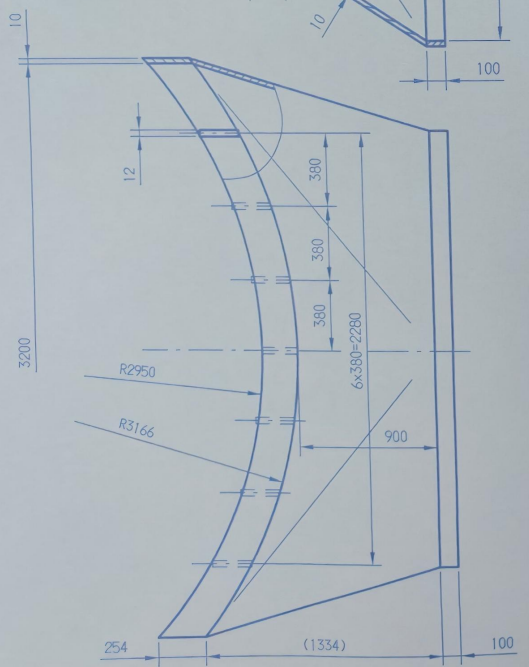
1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: Q345R之间为J507, Q345R与Q235B之间、Q235B之间为J427。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

5-8-5	筋板 t=10	1	Q345R		57		
5-8-4	导向筋 300x12 l=595	14	Q345R	16.8	235		
5-8-3	短节 DN2000 $\delta=10$ H=100	1	Q345R		49.6		
5-8-2	圆变方 $\phi 2000/\square 3200 \times 1200$ $\delta=10$	1	Q345R		550	按图放样	
5-8-1	长方接管 3200x1200 $\delta=10$	1	Q345R		165	按图放样	
件号	图号或标准号	名称		数量	材料	单 总 重量(Kg)	备注
5-8	烟气壳侧入口(N3)	Q345R	1	1057	1:25	1202506-E604402-04	1202506-E604402-06
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
----	----	----	----	--------	----	------	------

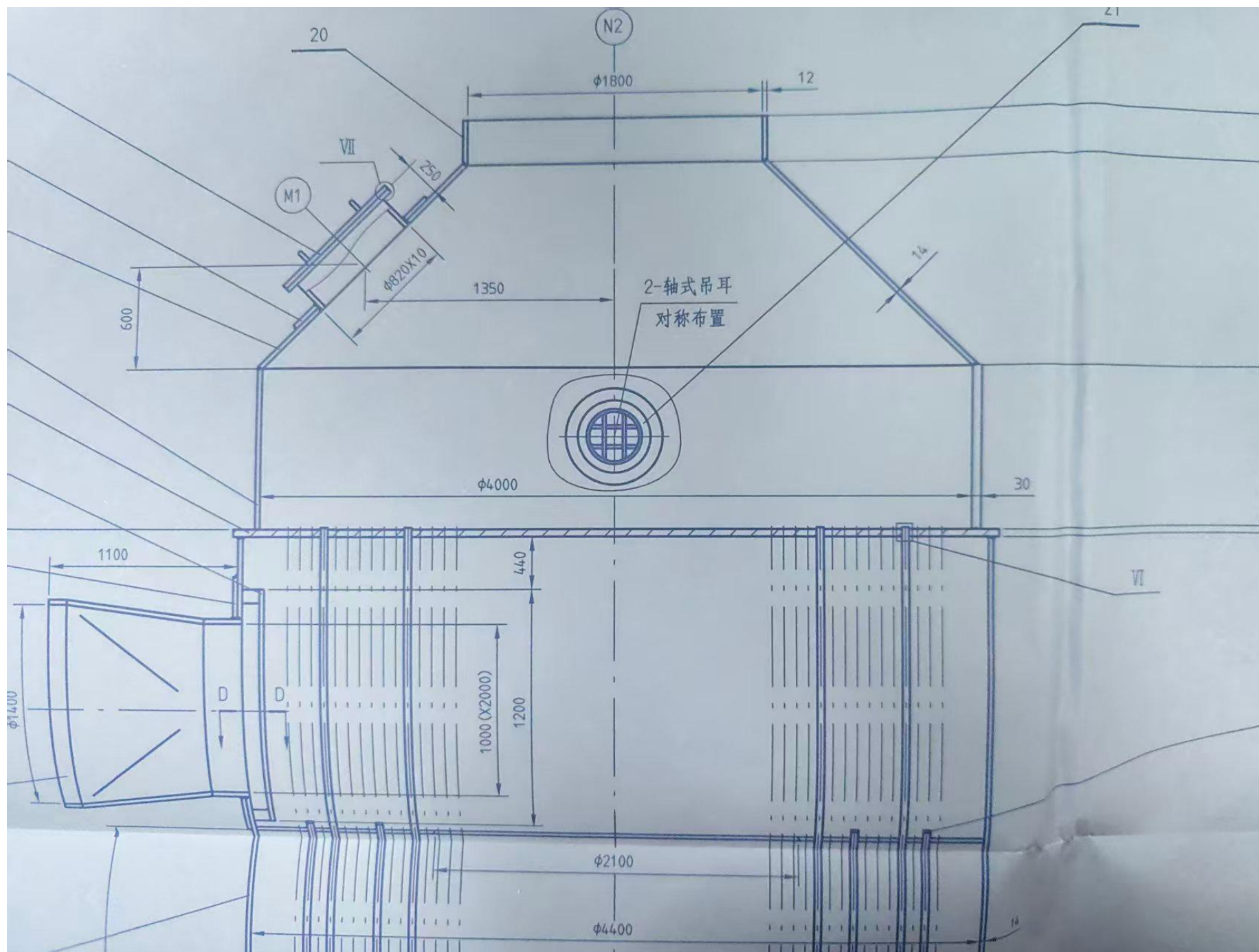


切边: 其余:

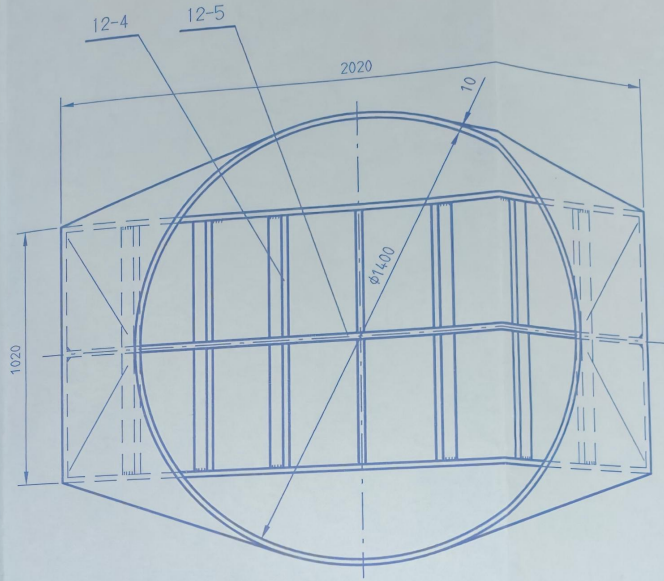
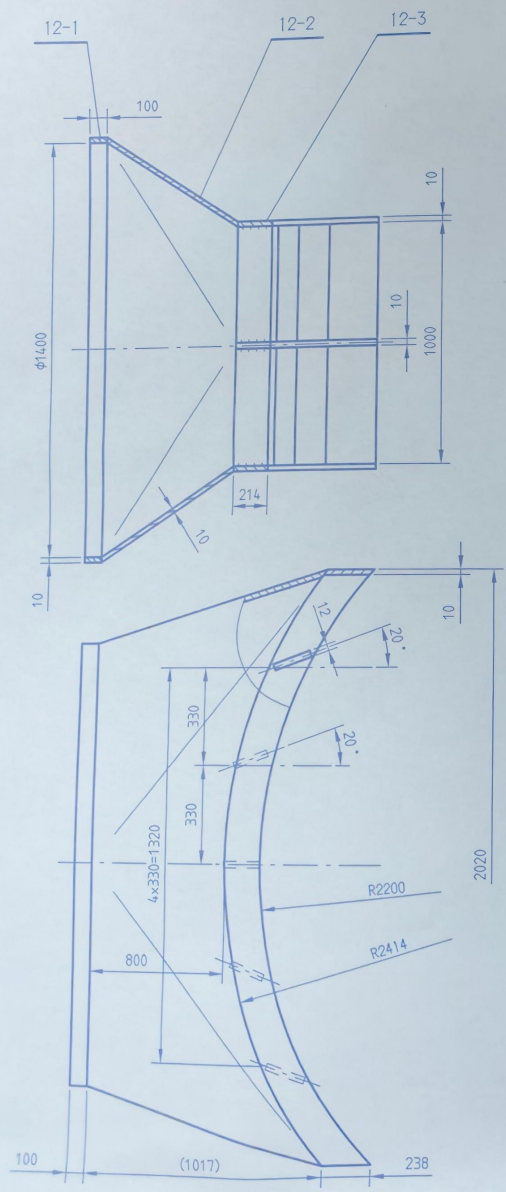


技术要求
 1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: Q345R之间为J507, Q345R与Q235B之间、Q235B之间为J427。
 2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

1-10-5	筋板 t=10	1	Q345R		57		
1-10-4	导向筋 300x12 l=725	14	Q345R	20.5	287		
1-10-3	短节 DN2400 δ=10 H=100	1	Q345R		59.4		
1-10-2	圆变方 φ2400/□3200x1460 δ=10	1	Q345R		670	按图放样	
1-10-1	长方接管 3200x1460 δ=10	1	Q345R		176	按图放样	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单 重量(Kg)	总 重量(Kg)	备注
1-10	烟气管侧出口(N2)	Q345R	1	1249	1:25	1202506-E604402-04	1202506-E604402-02
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号



切边: $\frac{25}{\surd}$ 其余: \surd



技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

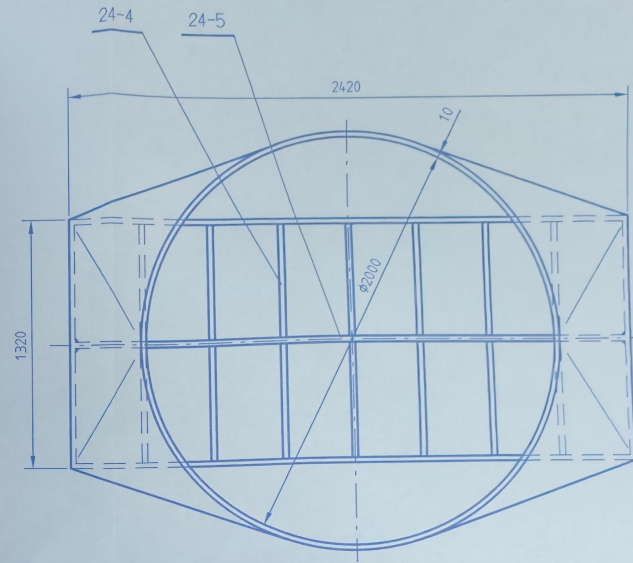
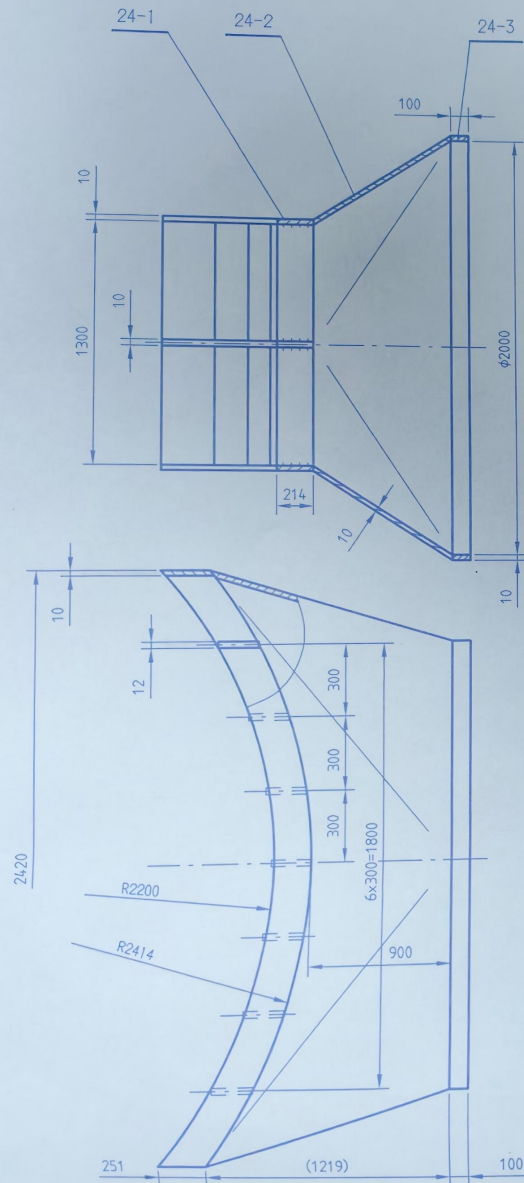
12-5		筋板 t=10	1	Q345R		65	
12-4		导向筋 300x12 L=495	10	Q345R	14	140	
12-3		长方接管 2000x1300 δ=10	1	Q345R		471	
12-2		圆变方 φ1400/□2000x1000 δ=10	1	Q345R		34.8	
12-1		短节 DN1400 δ=10 H=100	1	Q345R			
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
12	空气壳侧入口(N3)		1	Q345R	878	1:25	1202506-E604408-04 1202506-E604400-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

3-14-1

3-14-2 3-14-3

切边: $\frac{25}{\surd}$ 其余: \surd

切边: $\frac{25}{\surd}$ 其余: \surd



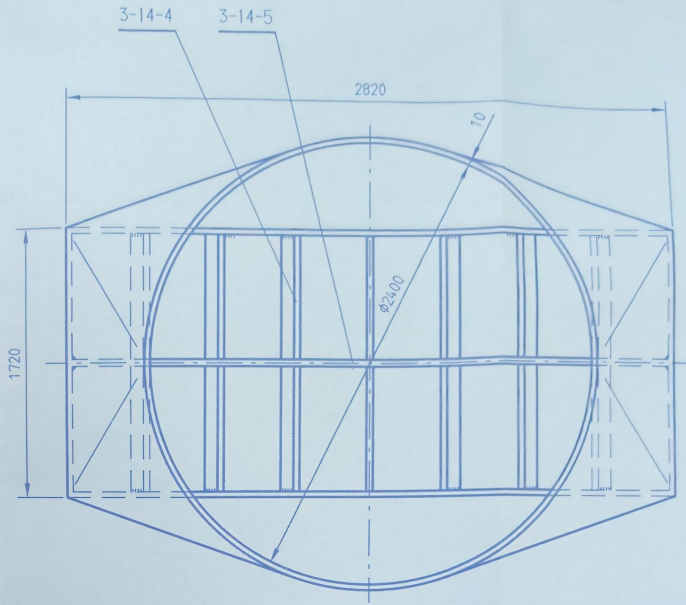
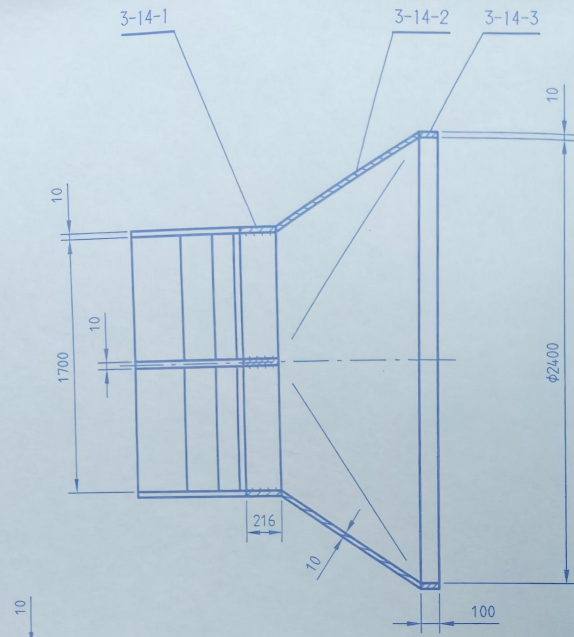
技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

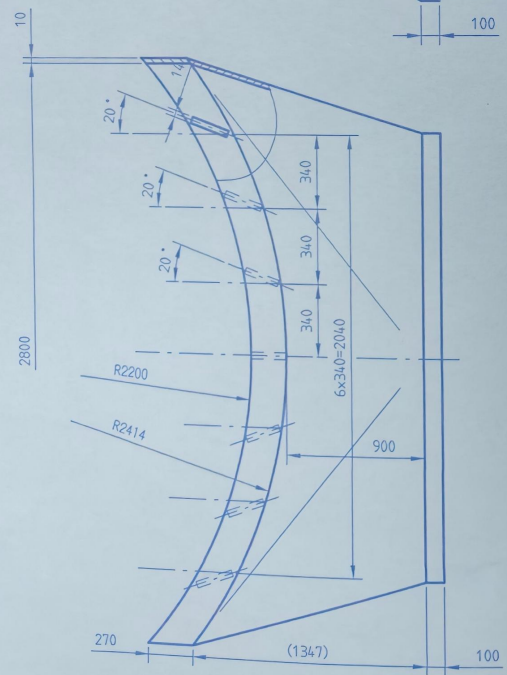
24-5		筋板 t=10	1	Q345R		79	
24-4		导向筋 270x12 l=645	14	Q345R	16.4	230	
24-3		短节 DN2000 $\delta=10$ H=100	1	Q345R		49.6	
24-2		圆变方 $\phi 2000/\square 2400 \times 1300$ $\delta=10$	1	Q345R		590	
24-1		长方接管 2400x1300 $\delta=10$	1	Q345R		209	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总重(Kg)	备注
24	空气壳侧出口(N4)	Q345R	1	1158	1:25	1202506-E604408-04	1202506-E604408-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号

切边: $\frac{25}{\surd}$ 其余: \surd

技术要求



切边: ∇ 25 其余: ∇



技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊条型号: J507。
2. 角接头焊脚尺寸为较薄件厚度。

3-14-5		筋板 t=10	1	Q345R		76	
3-14-4		导向筋 300x14 l=845	14	Q345R	28.1	394	
3-14-3		短节 DN2400 δ=10 H=100	1	Q345R		60	
3-14-2		圆变方 φ2400/□2800x1700 δ=10	1	Q345R		660	
3-14-1		长方接管 2800x1700 δ=10	1	Q345R		224	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单 总 重量(Kg)		备注
3-14	烟气管侧入口(N1)	Q345R	1	1414	1:25	1202506-E604408-04	1202506-E604408-02
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号