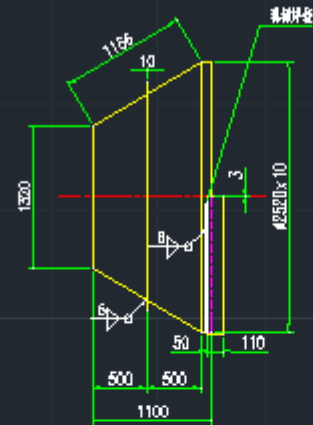
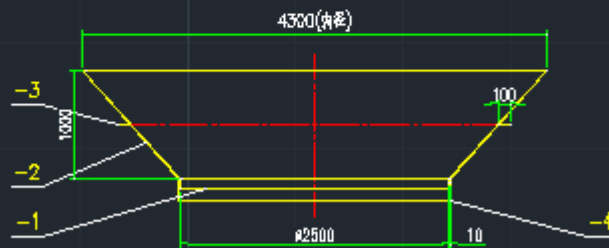
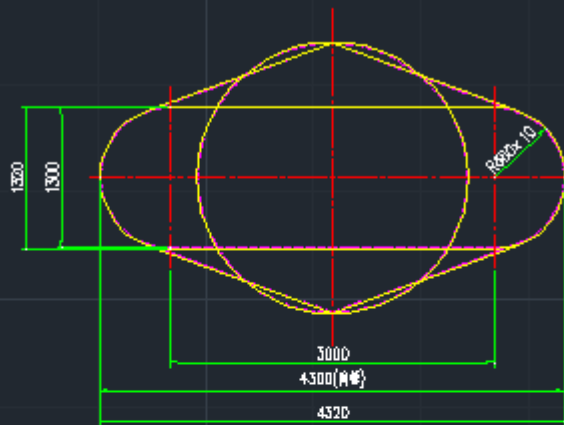


- 技术要求:
1. 零件材料经检验合格, 铆接可靠, 对接焊缝经平, 所有零件的焊接, 在焊接过程中应采取措施防止变形和裂纹, 须经可靠检验合格, 并在焊缝处做标记, 以便以后在零件中做零件列表。
 2. 零件材料应符合设计要求。
 3. 所有零件在焊接完成后应进行磁粉探伤检测100%PT/MT无损检测(合格)以确保焊缝质量。
 4. 按图面快速装配, 其中一块管壁就位后进行密封焊接。

-5	SCR-108-4	筒体燃气出口和罩体管板	1	组合件	1529	
-4	管板	管板 t=10 H=100	1	Q345R	160	
-3	SCR-108-7	支管接管 t=10	1	Q345R	1253	
-2	管板	管板 #2320x10 L=200	1	Q345R	114	
-1	管板	管板板 3660x150 t=6	1	Q345R	25.6	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	备注 REMARK
N4	筒体燃气出口	组合件	3082	1:30	SCR-108-4	SCR-108-5
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DNG. NO.



技术要求:

- 1.制作前须系统放样, 样张可拼板, 对接焊缝要磨平, 所有零件的吊装, 在消除焊缝焊趾缺陷打磨和轴孔后, 须不可拼板处全向磨平, 其内焊缝高度除已注明外均以原和厚件于数零件为准。
- 2.带3级精度设计允收件下料。
- 3.所有焊缝焊后焊化处理后需进行磁粉探伤检测或100%PT/MT无损检测(1级合格)以验证焊缝的气密性。
- 4.无损探伤无裂纹, 其中一类焊缝需做焊后探伤检测。

-4	卷本组	碳钢 160x10 L=3870	1	Q345R		50.4	
-3	卷本组	卷板 100x10	1	Q345R		26	卷本组
-2	卷本组	非圆螺帽 1=10	1	Q345R		1713	/
-1	卷本组	卷板 2520x10 L=100	1	Q345R		61.9	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 Weight	备注 REMARK	
N4-1	空罐制气罐口安装零件	卷本件	1911	/	SCR-109-4	SCR-109-0	
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 Weight	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	

