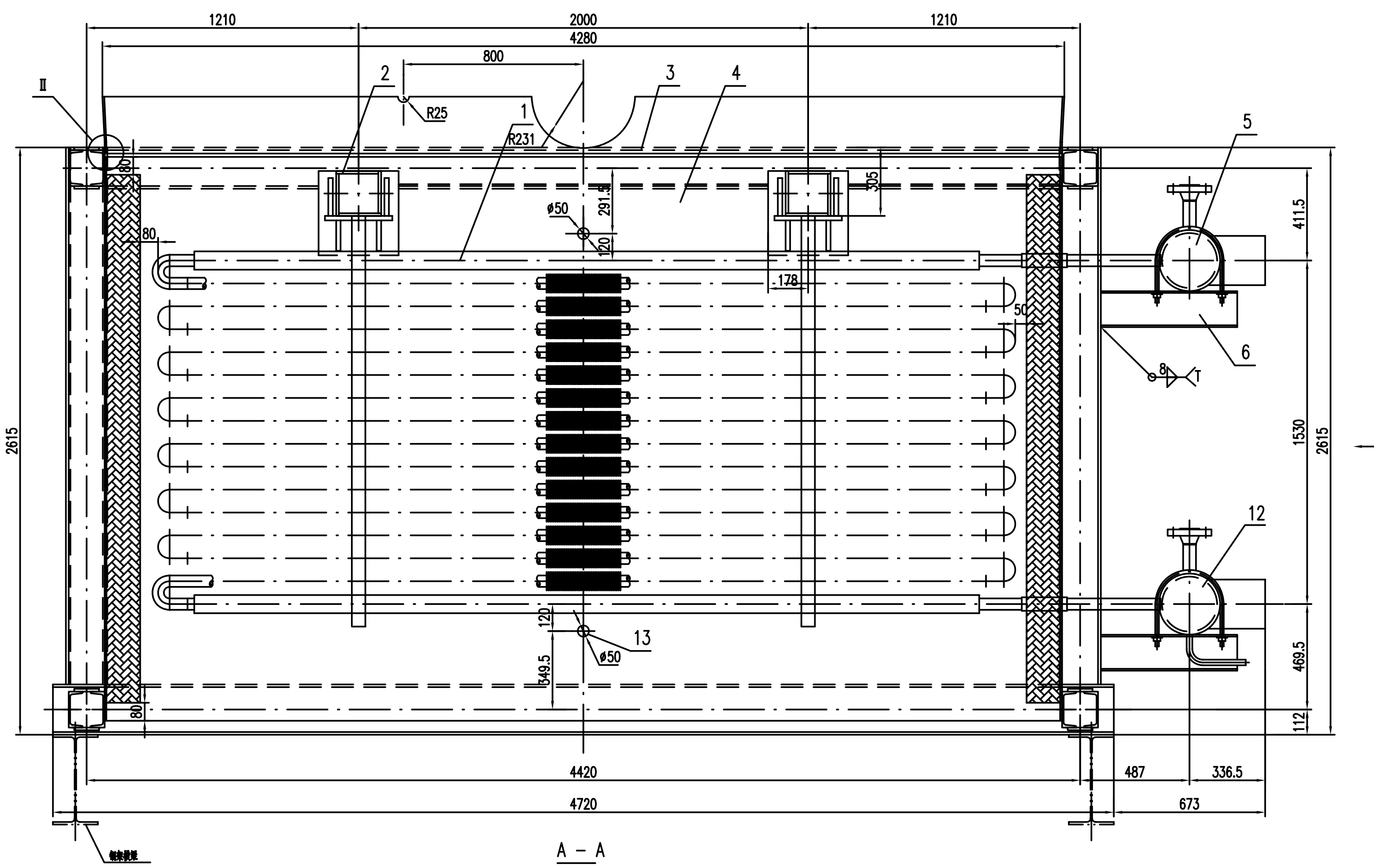
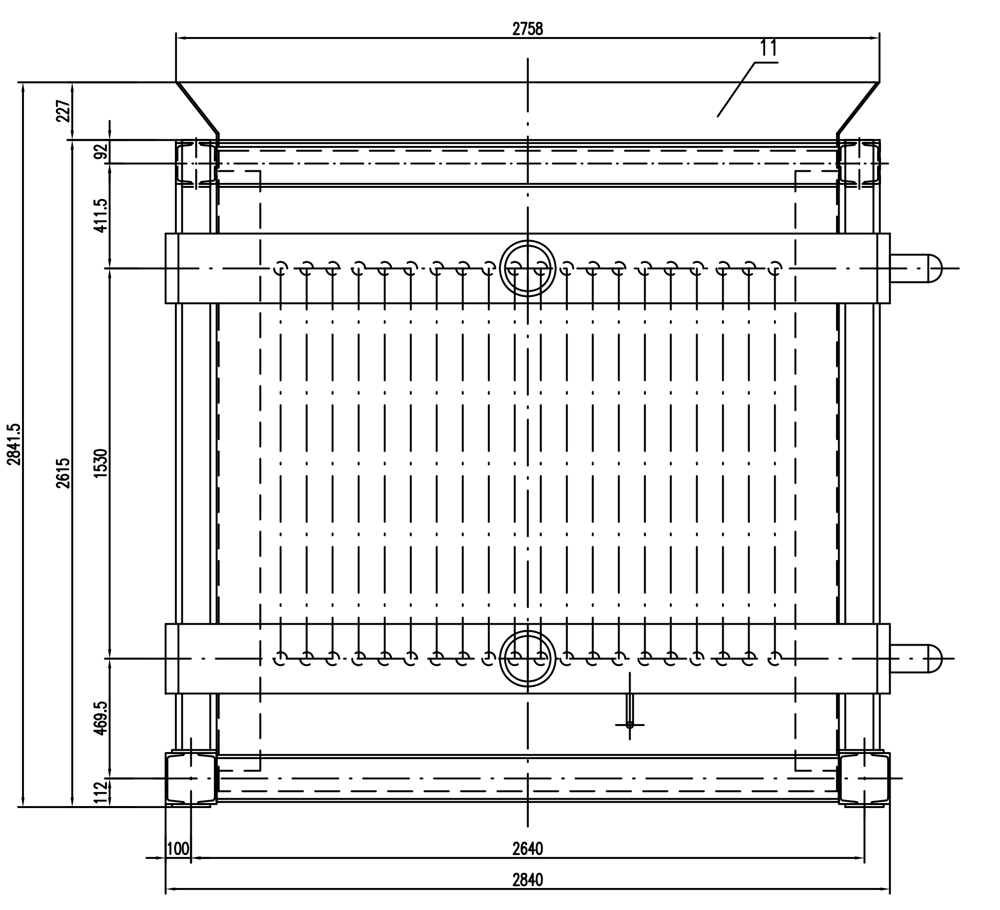
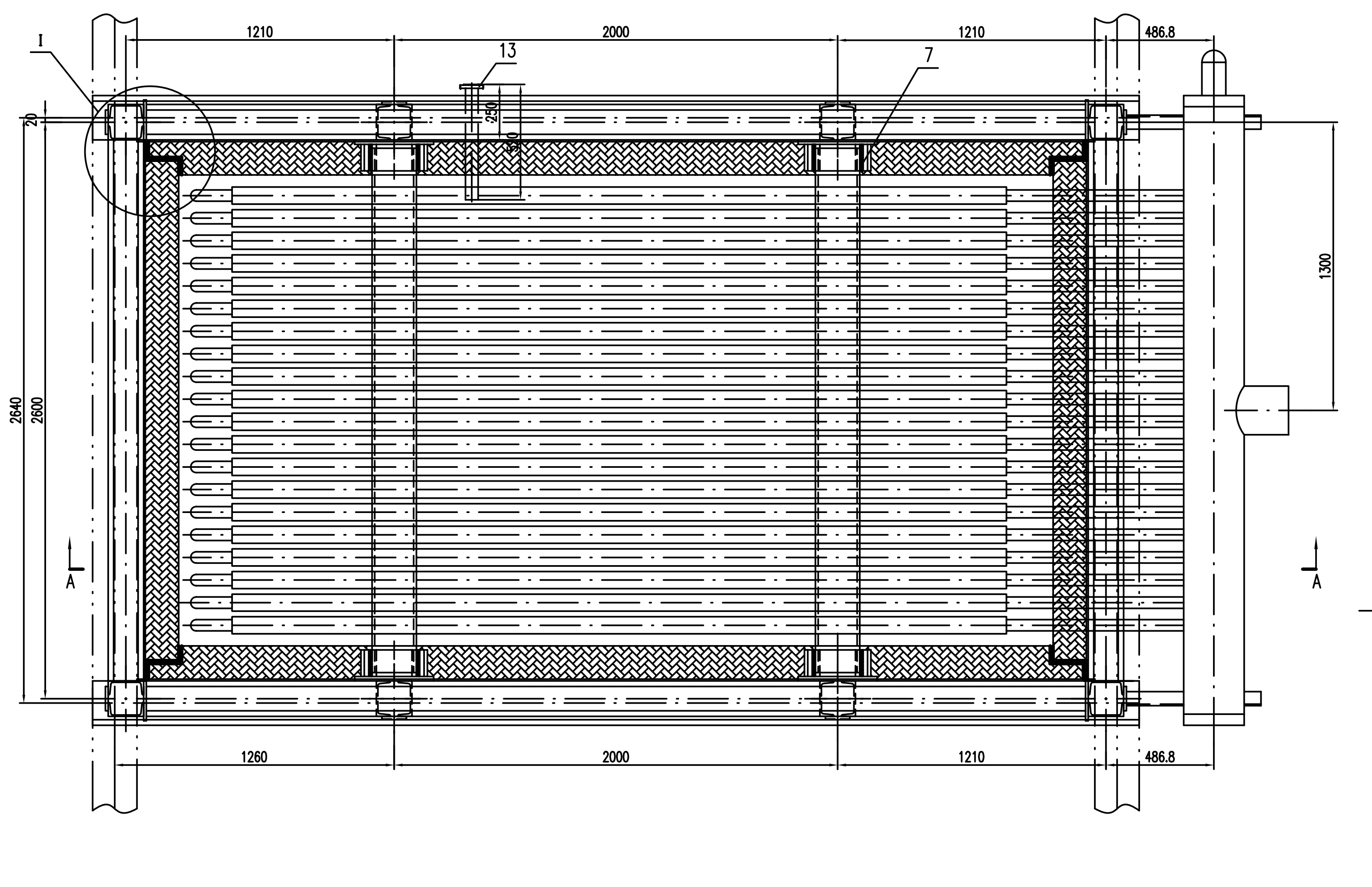


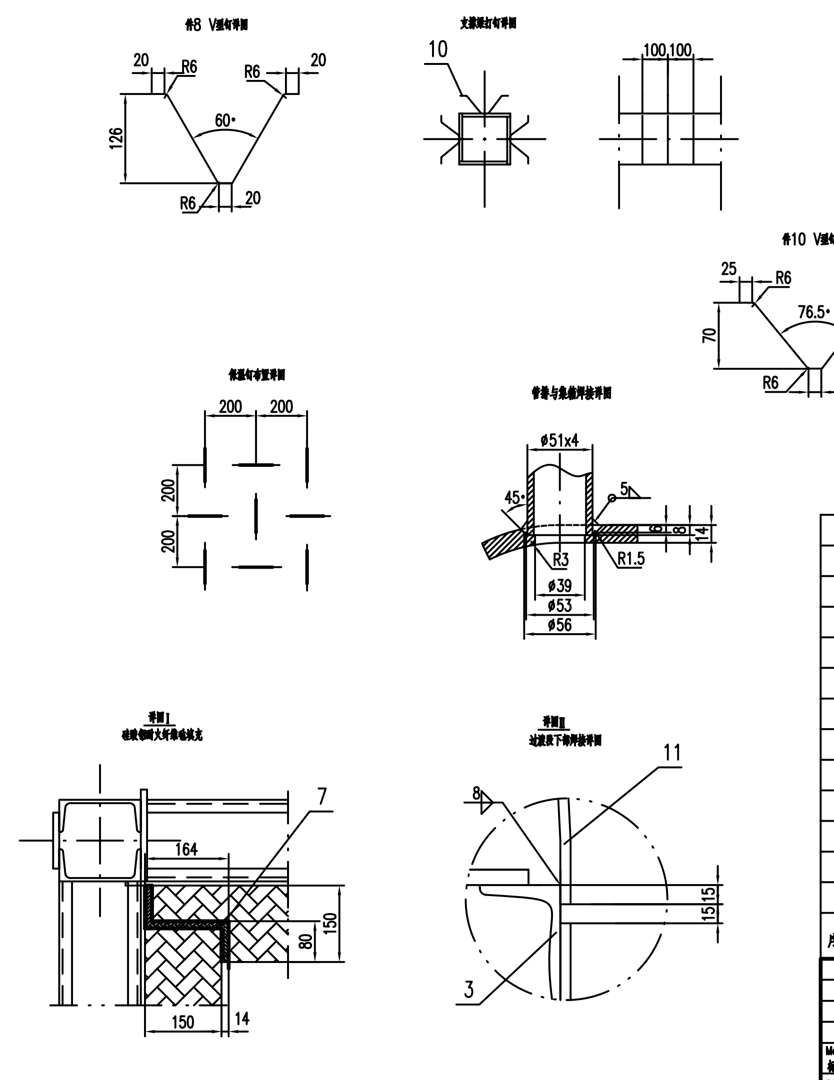
A – A

1:15



B向视图





技术要求：

1.按JB/T1620-93《锅炉钢结构技术条件》制造和验收。

2.除注明外，所有角焊缝均为连续焊，焊角高度为较薄件厚度。

3.护板与框架焊接时采用k=8周焊。

4.箱体组装时必须是连续的强度焊。

5.未注明尺寸公差按GB/T1804-92中C级。

6.水压试验压力为6.77MPa。

7.支撑梁需要打耐火钉，打钉区域见详图，支撑梁去框架装配时两侧间隙处要用硅酸铝耐火纤维毡填充，端部间隙用于自由膨胀不需要填充。

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(kg)	总重 重量(kg)	备注
13	52HL638-17-0	测温孔	2	组合件	5.51	11	借用
12	54HL638-12-0	出口集箱	1	组合件		299.37	
11	54HL638-11-0	过渡段下部	1	组合件		314	
10	按本图	V型钉	66	06Cr13		6.6	ø6
9	按本图	轻质耐火浇注料	4.9m³		1000	4900	
8	按本图	V型钉	872	06Cr13		94.26	ø6
7	按本图	硅酸铝耐火纤维毡δ=20	0.3m³		200	60	
6	54HL638-6-0	集箱支撑	4	组合件	14.35	57.4	
5	54HL638-5-0	进口集箱	1	组合件		298.63	
4	54HL638-4-0	护板	1	组合件		2764.7	
3	54HL638-3-0	框架	1	组合件		3013.8	
2	54HL638-2-0	吊挂梁	2	组合件	310.55	621.1	
1	54HL638-1-0	管片	20	组合件	506.32	10126.4	

®苏州海陆重工股份有限公司
SUZHOU HAILU HEAVY INDUSTRY CO., LTD.

Mark 标记	Num. 处数	Div. 分区	file No. 更改文件号	Sign. 签字	Dat. 日期

设计 Des. | 标准 Std.
校核 Chk. | 工艺 Pro.
审核 Rev. | 批准 Appr.
日期 Dat.

名称 name: 过热器

材料 material: 组合件

图号 drawing no.: 54HL638-0

图样标记 dra. mark | 重量 wei.(kg) 22567.3 | 比例 scale 1:15

第 sheet no. 页 共 of 页

版次 Rev. 0