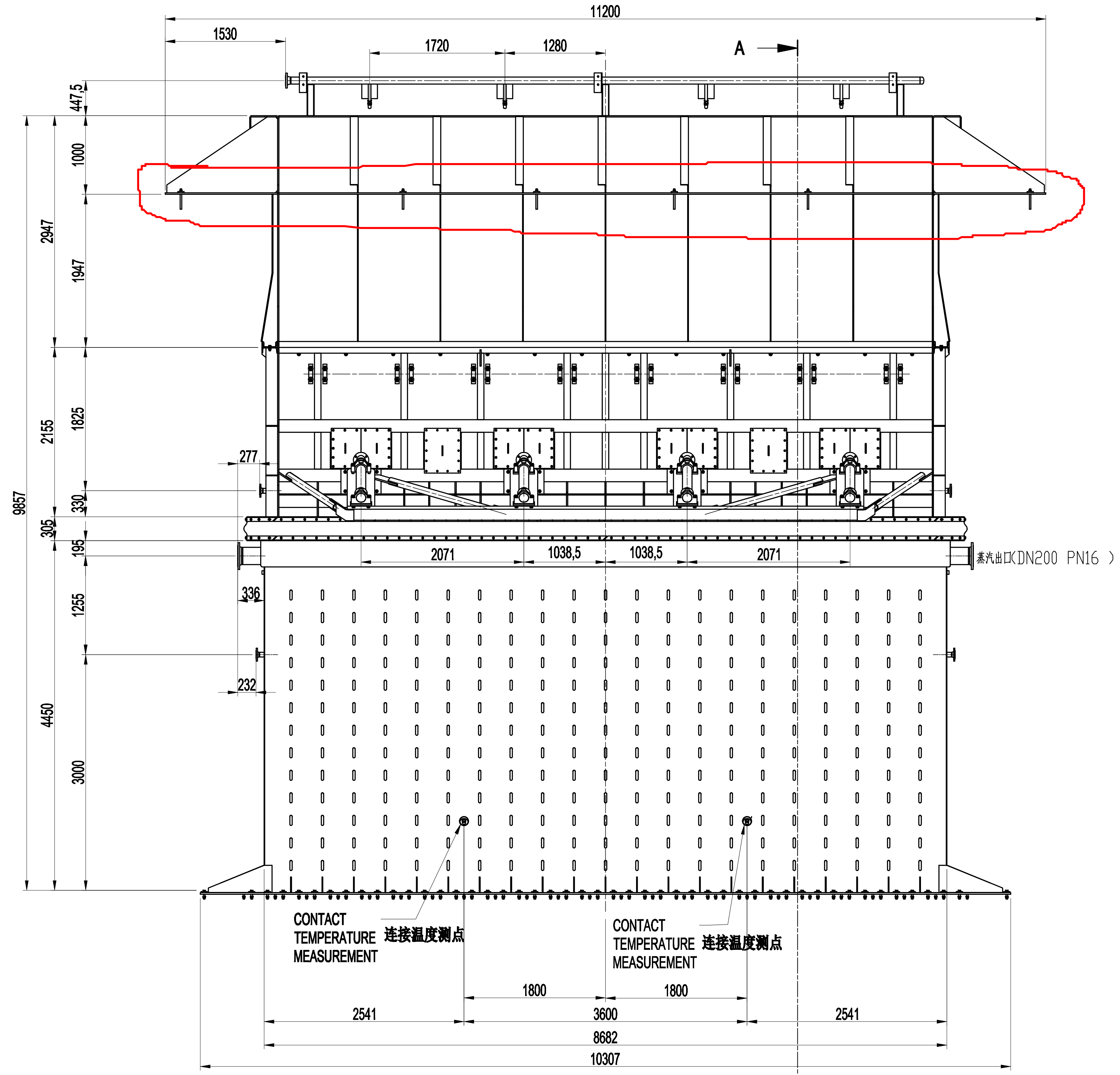
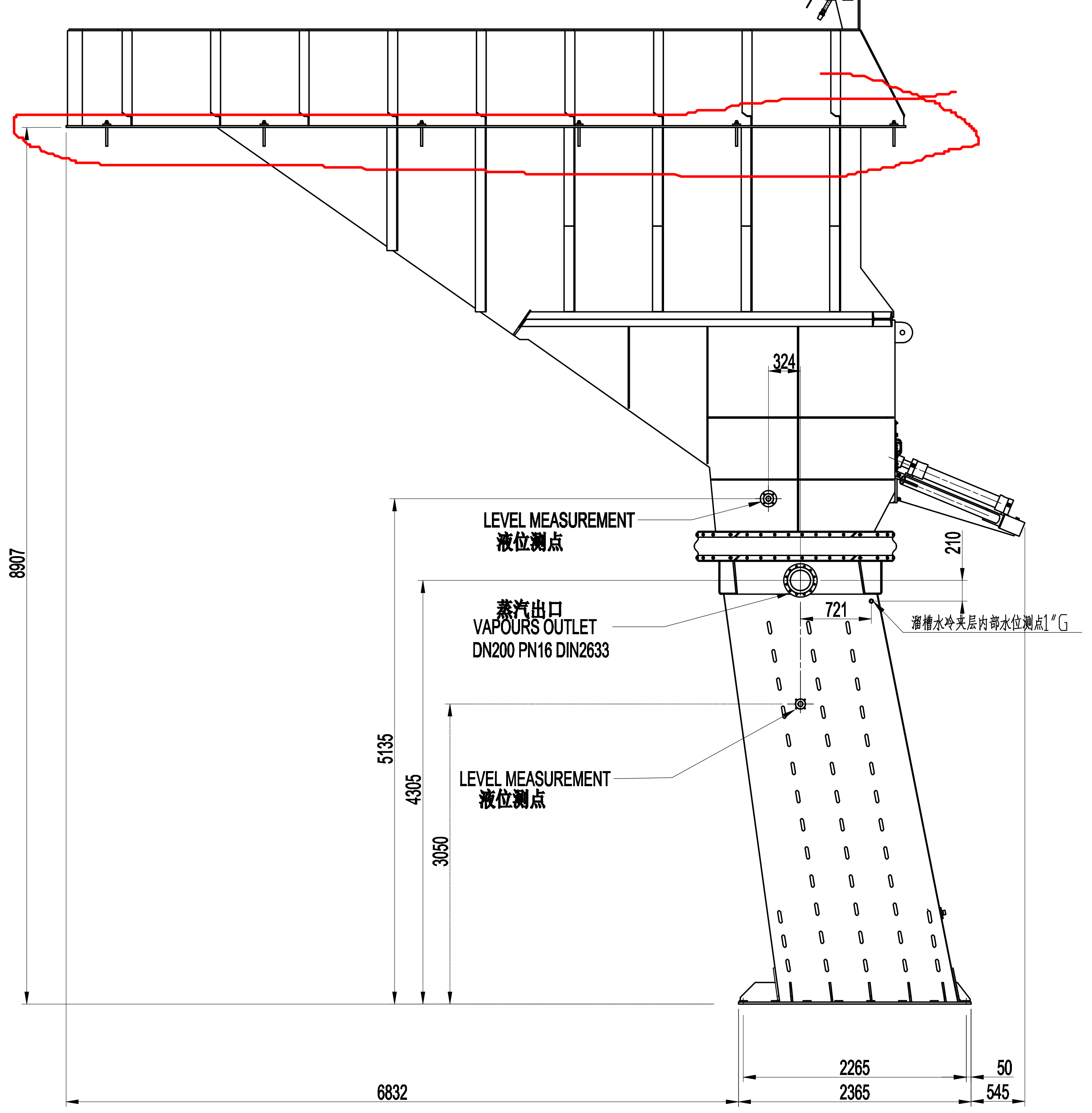
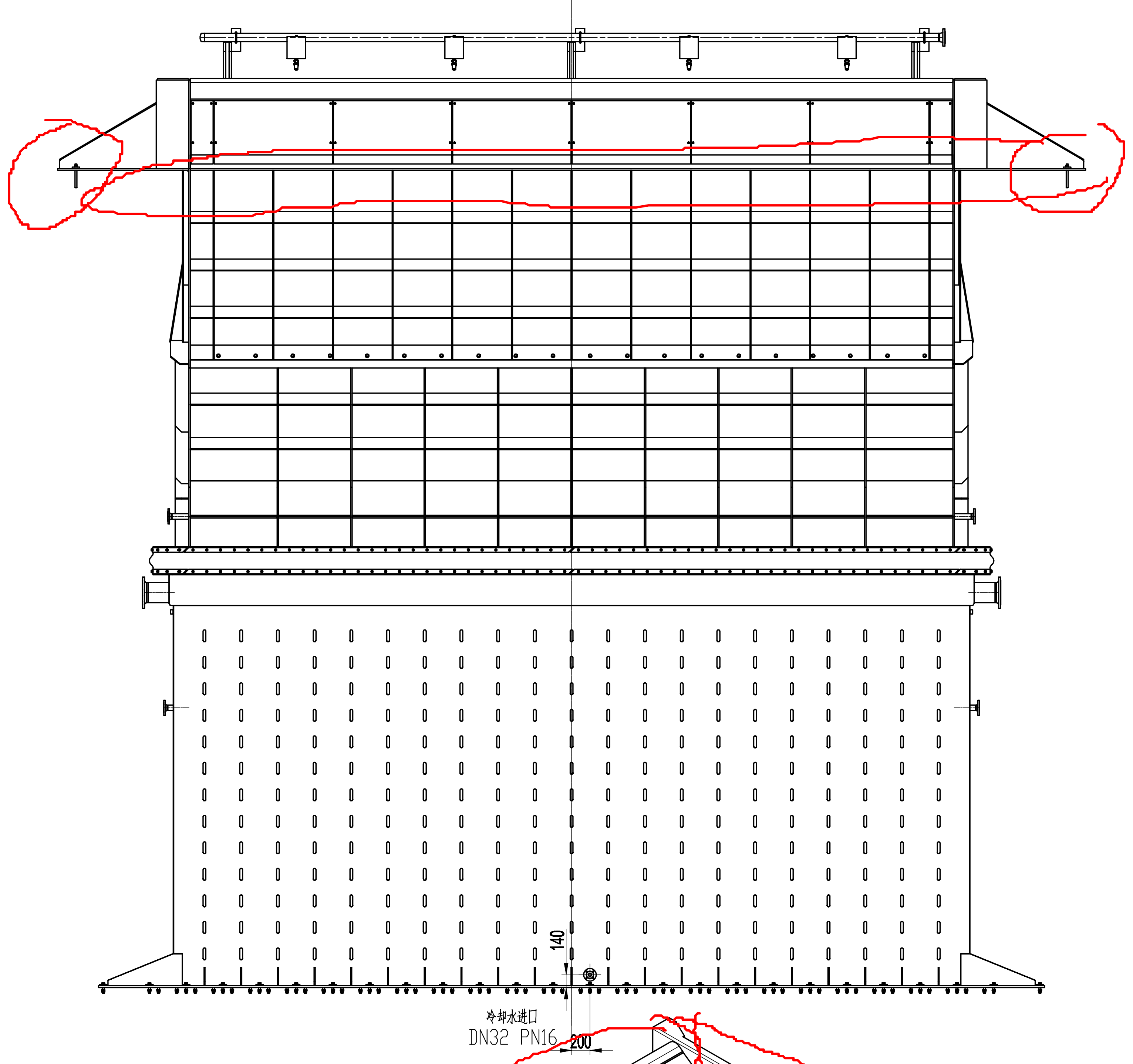
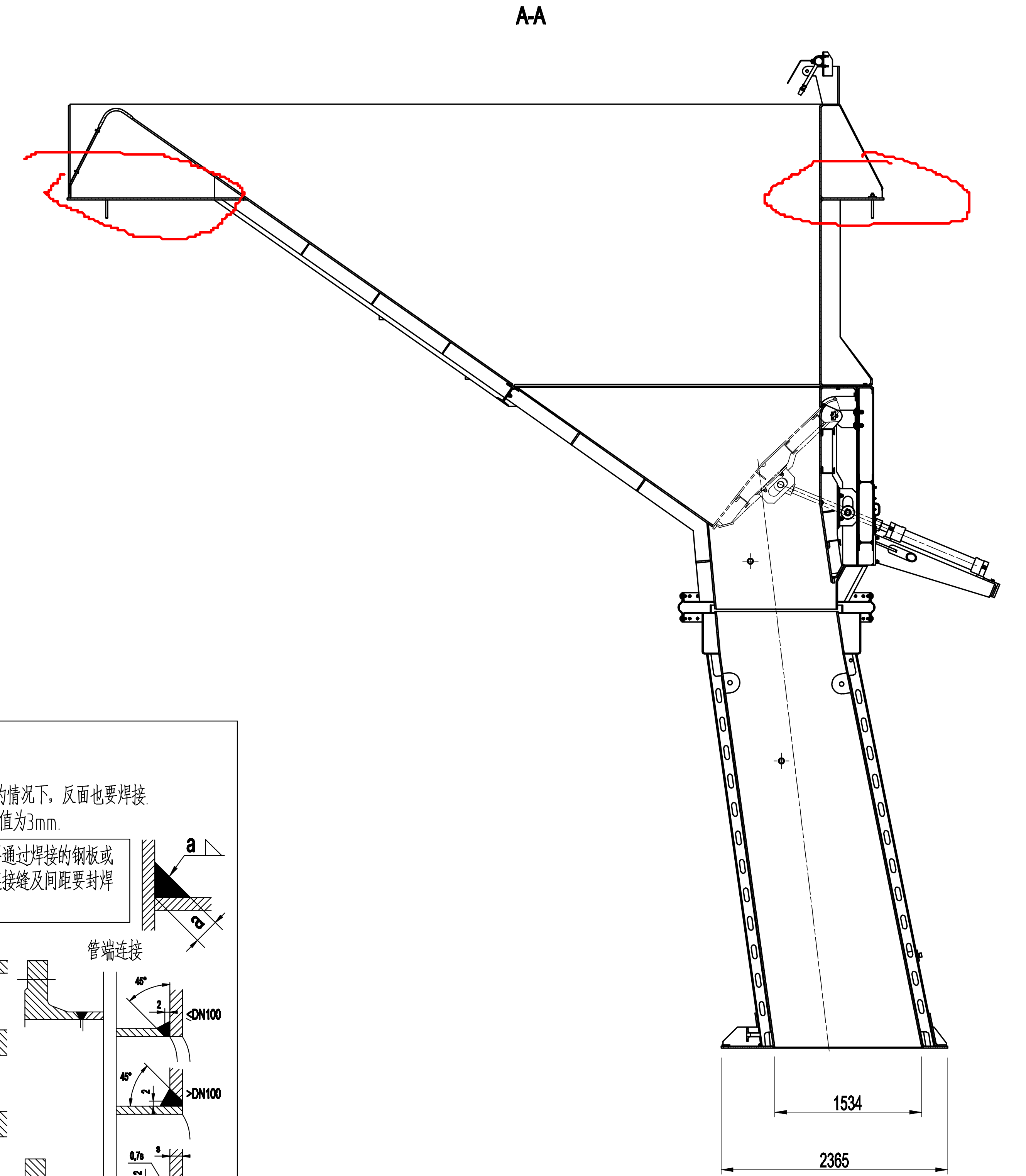
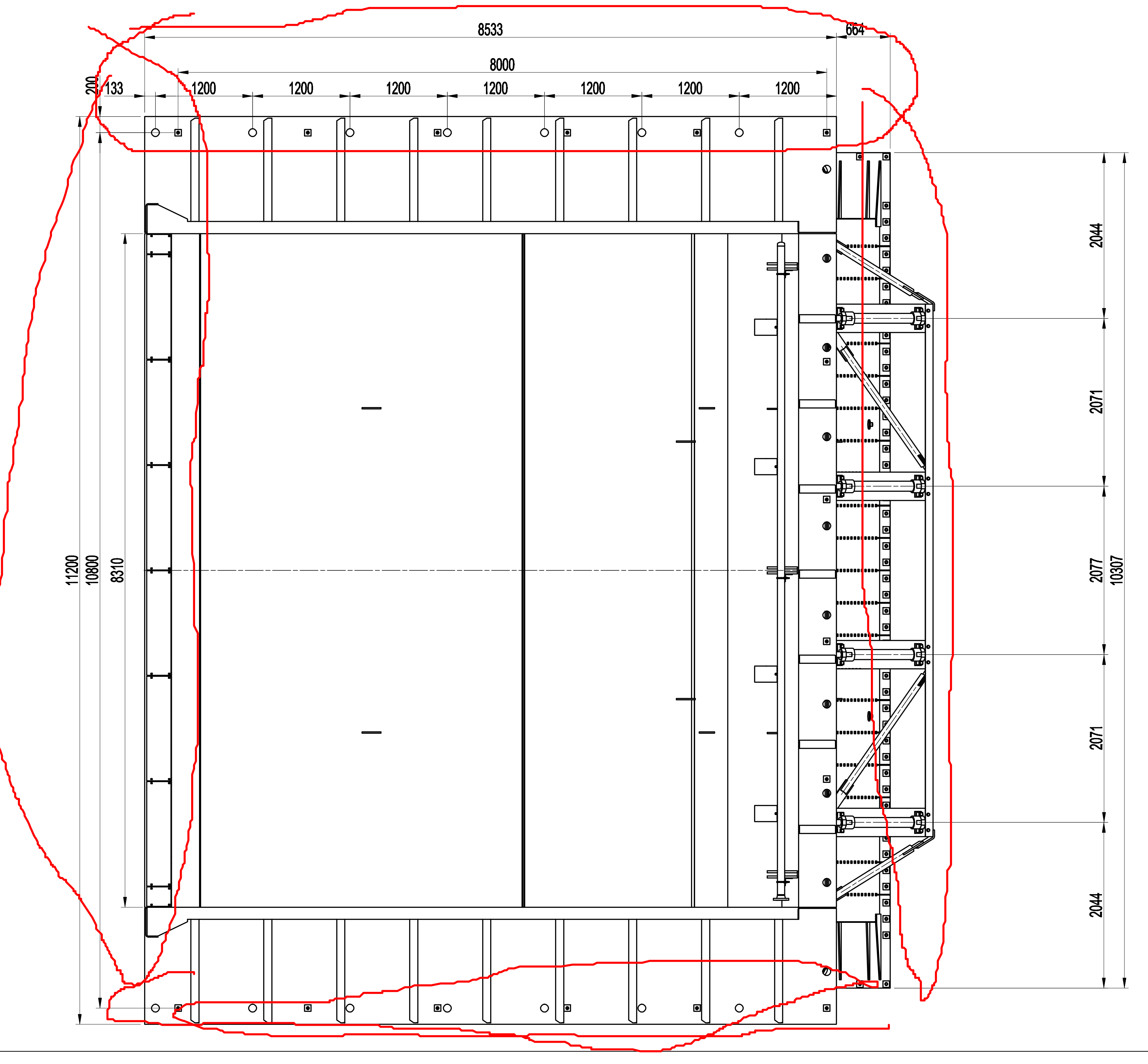
斗与四周缝隙需处理位置

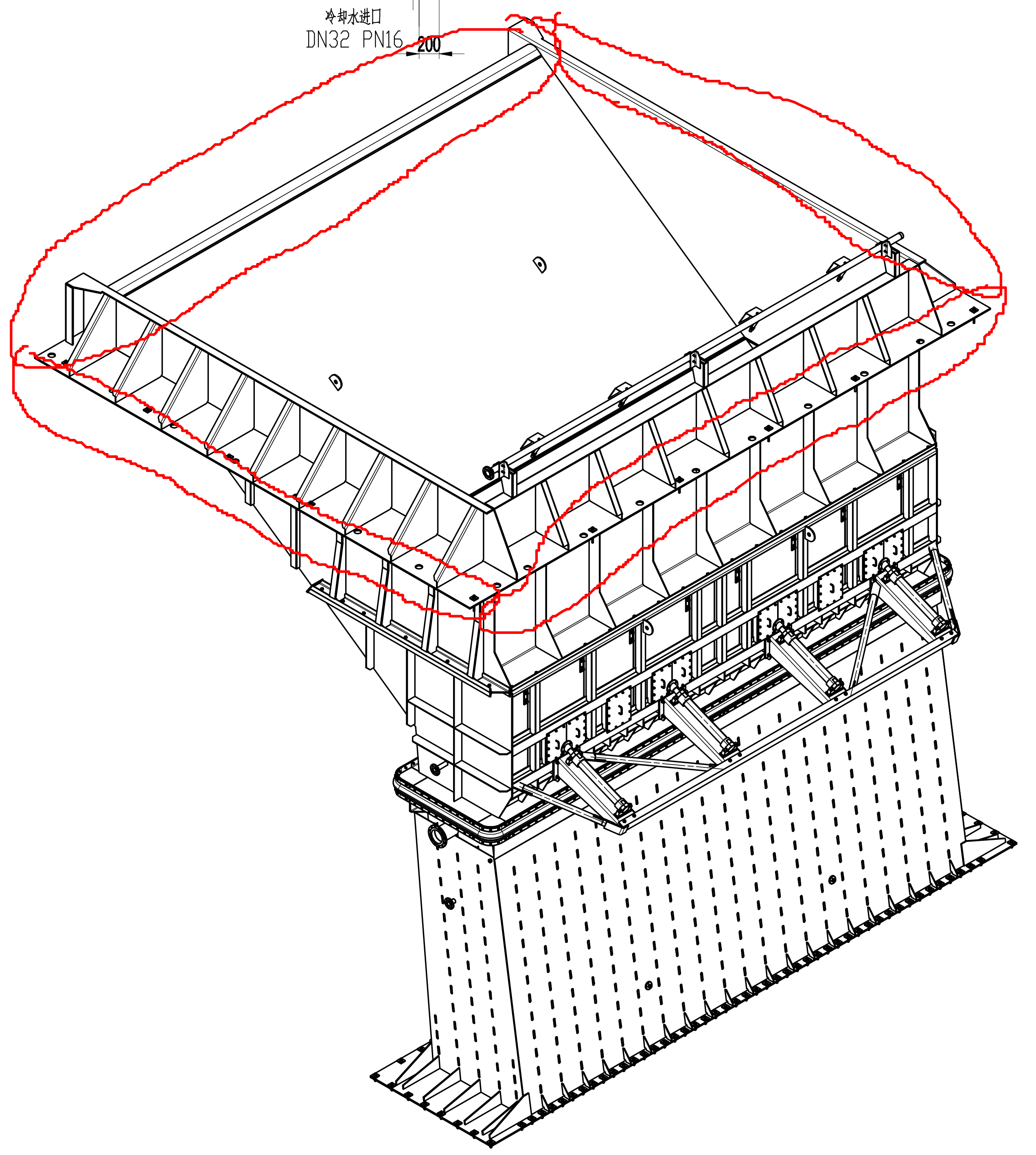

11200
1530
1720
1280
A
447.5
1000
2947
1947
2155
1825
9857
277
330
305
195
1255
336
232
4450
3000
2071
1038.5
1038.5
2071
蒸汽出口（DN200 PN16 ）
CONTACT TEMPERATURE MEASUREMENT 连接温度测点
CONTACT TEMPERATURE MEASUREMENT 连接温度测点
1800
1800
2541
3600
2541
8682
10307
A


8907
324
LEVEL MEASUREMENT 液位测点
210
蒸汽出口 VAPOURS OUTLET DN200 PN16 DIN2633
721
溜槽水冷夹层内部水位测点1″G
LEVEL MEASUREMENT 液位测点
5135
4305
3050
6832
2265
2365
50
545


140
冷却水进口
DN32 PN16
200


A-A
1534
2365


8533
664
8000
200
133
1200
1200
1200
1200
1200
1200
1200
11200
10800
8310
2044
2071
2077
10307
2071
2044



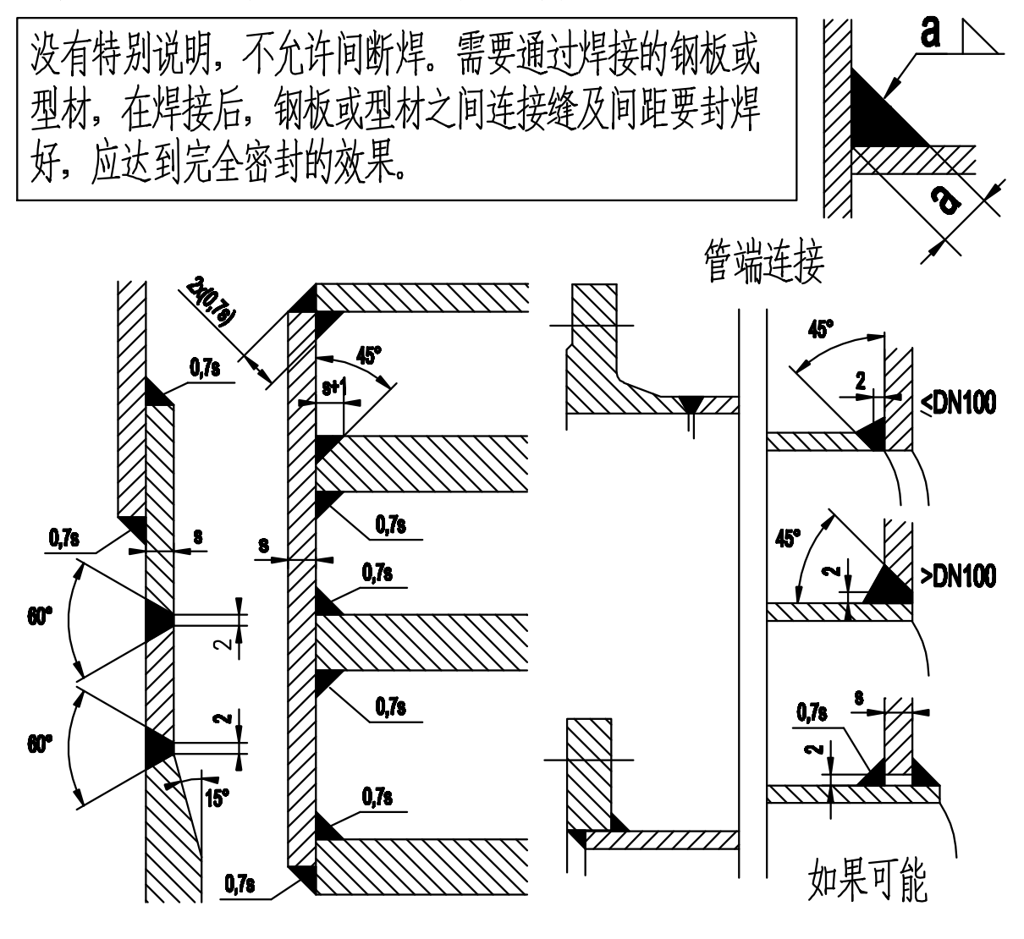
焊接基本要求:

焊缝

对接焊缝: 必须是完全融透焊，允许的情况下，反面也要焊接.

角接焊缝: a-尺寸≥0.7x板厚，最小值为3mm.

没有特别说明，不允许间断焊。需要通过焊接的钢板或型材，在焊接后，钢板或型材之间连接缝及间距要封焊好，应达到完全密封的效果。


a
a
管端连接
2x(0,7s)
0,7s
45°
s+1
0,7s
0,7s
s
s
45°
2
<DN100
45°
>DN100
如果可能

备注:

-材质 Q235-A
-按规范进行表面处理

序号	代　号	名　称	数量	材　料	单件重量	总计重量	备　注
8		密封垫 φ20mm L=25.5m	1				
7		密封垫 φ70mm L=8.5m	4				
6		密封垫 φ70mm L=10.2m	4				
5	DIN971	M20x100螺栓连接副	127	8.8			
4		给料斗入口	1	组合件	33145.8	33145.8	
3		挡板框架	1	组合件	28670.1	28670.1	
2		伸缩节	1	组合件	305.1	305.1	
1		水冷溜槽	1	组合件	29643.6	29643.6	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	徐长阳	批准		
校对	张鑫			
审核				
标准		日期		

500吨/天焚烧炉

料斗溜槽-安装总图

GF500z-02-01

图样版本	重量	比例
	73	1:50
共 1 页	第 1 页	

光大环保
EVERBRIGHT ENVIRONMENT

A1