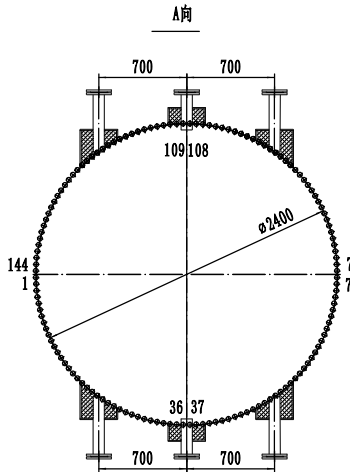
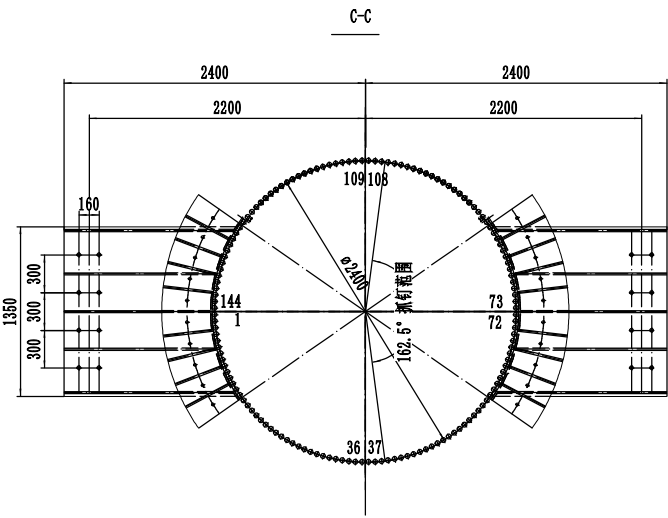
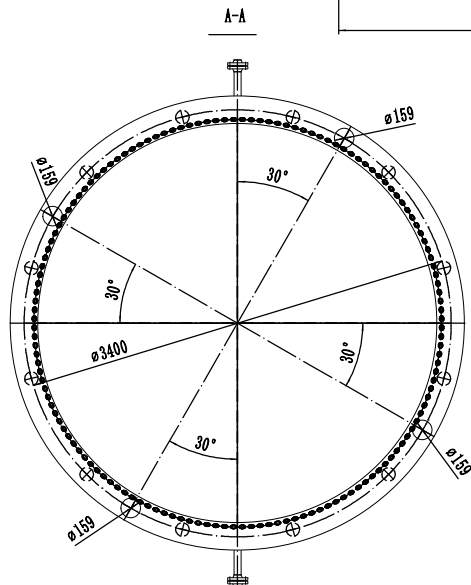
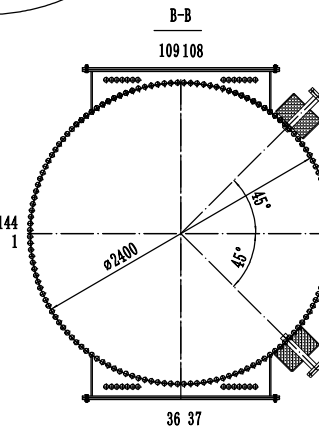
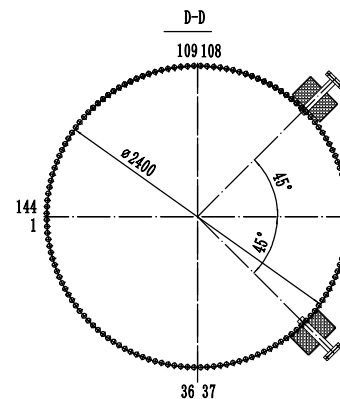
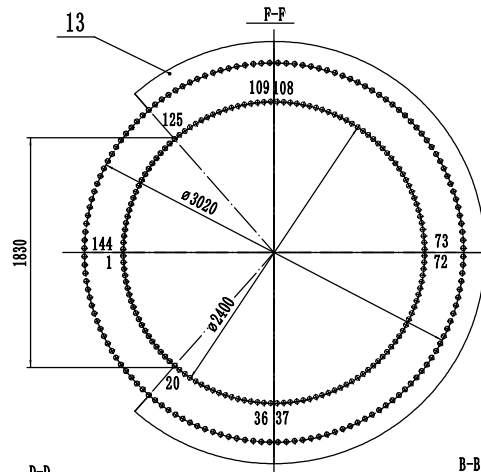
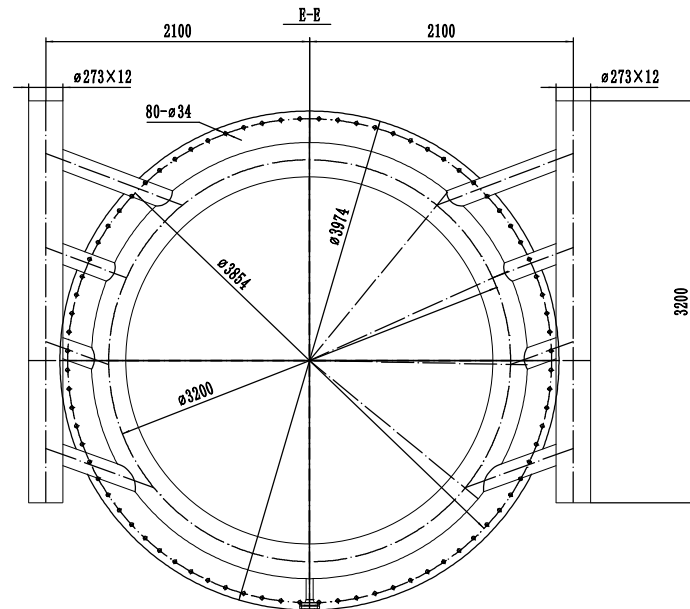
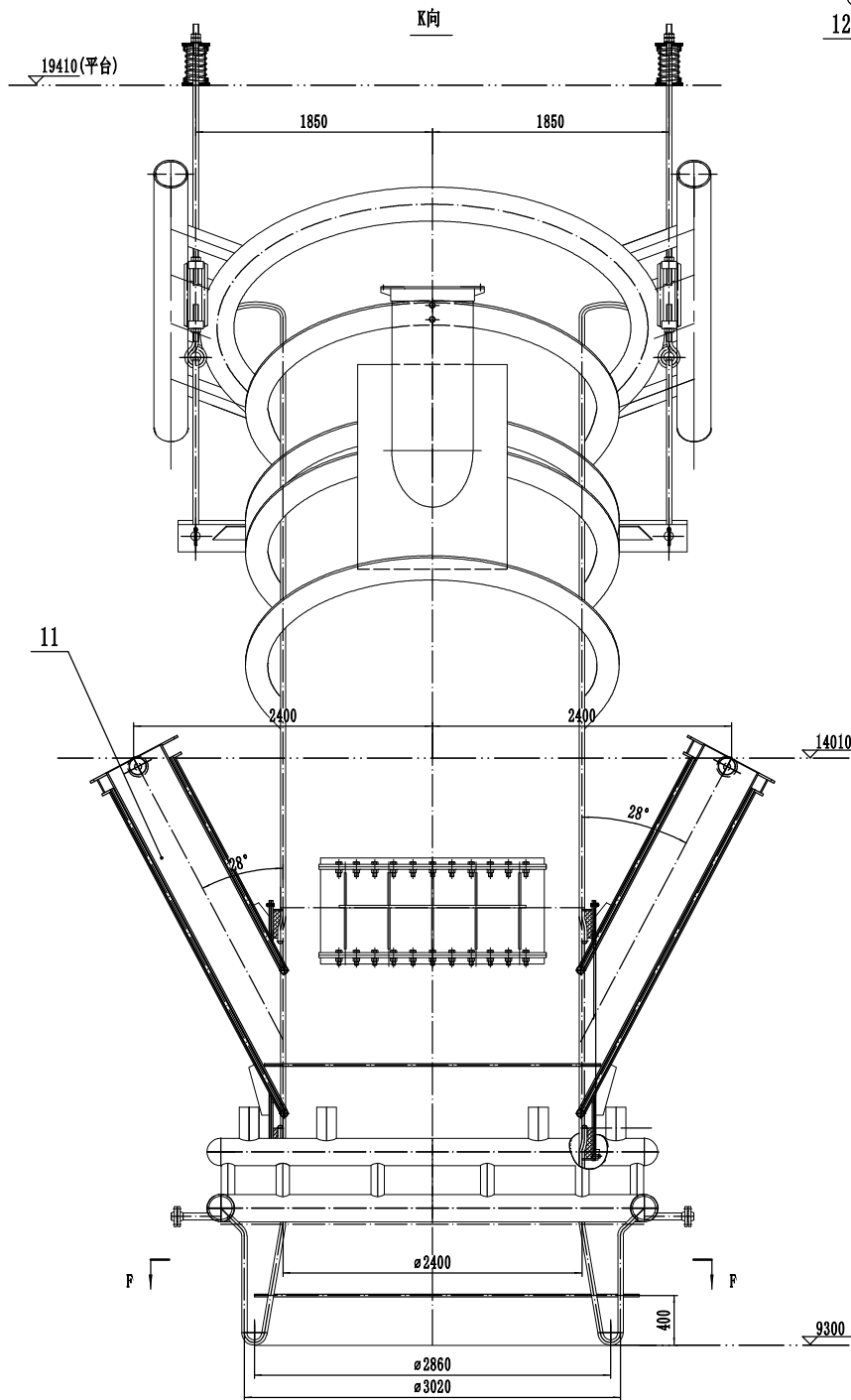
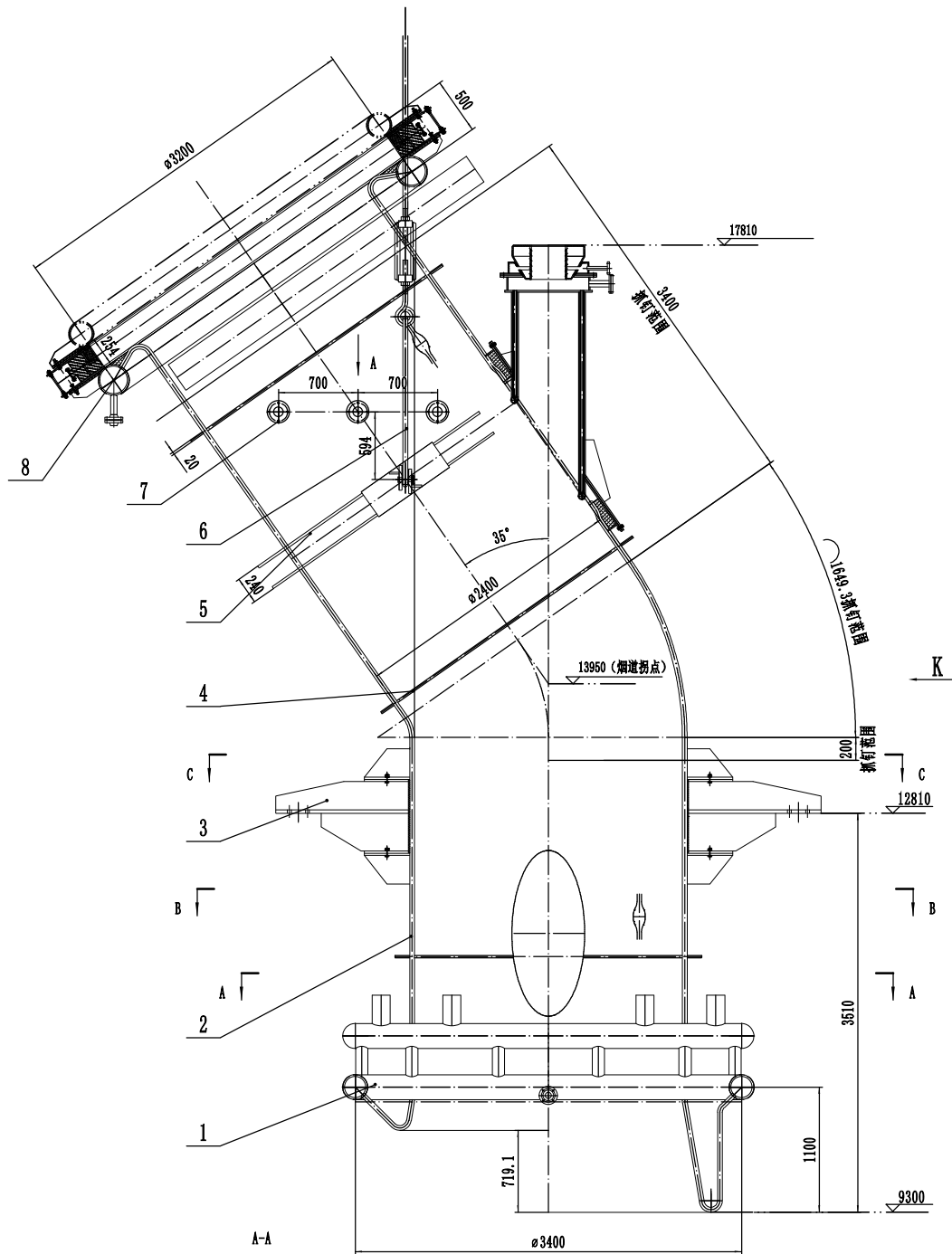




技术要求

1. 本锅炉部件必须由国务院特种设备安全监督管理部门核准的制造单位制造。本部件按GB/T16507.5~6-2013标准设计、制造、检验、试验与验收，并接受《锅炉安全技术监察规程》监察；配套锅炉额定工作压力 $P_r=2.5\text{MPa}$ ，工作压力 $P_o=2.75\text{MPa}$ ；
2. 焊接接头点，集箱对接焊缝采用氩弧焊打底，管子对接焊缝采用氩弧焊，氩弧焊焊丝ER50-6，焊条电弧焊焊条：20G之间、20G与202之间用E4316（GB/T 5117-2012），202之间用E4303（GB/T 5117-2012），且应符合NB/T 47018-2017的规定；未注焊脚高度不得小于两零件中被焊件厚度，接管与法兰焊接按JB/T 74-2015附录A测定；
3. 制作中应采取预防措施，保证管内清洁、无杂质、焊渣和锈迹，保证管内无杂物；
4. 集箱对接焊缝的间距大于等于500mm，受压面管的对接接头应进行10%射线检测，外径大于169mm的集箱环向对接接头，直管与无直段弯头的对接接头应进行100%射线检测；检测标准应符合NB/T 47013.2-2016规定，焊接接头的射线检测技术等级不低于AB级，焊接接头质量等级不应低于II级；承压件与受压面管、集箱对接角焊缝应进行10%表面磁粉检测，焊接接头质量等级不应低于I级；
5. 焊后去应力，矫正变形，进行整体退火处理；
6. 制造完毕，应进行水压试验，试验压力为 4.13MPa ，保压时间至少为5分钟；
7. 水压试验合格后，密封各接管管口，以防杂物进入；
8. 设备制造完毕按NB/T 47065-2017标准要求检测；
9. 锅炉承压部件应执行GB50017《钢结构设计规范》、JB/T6735《锅炉吊杆强度计算方法》。
10. 集箱板与受压管采用内、外满焊的焊接方式，焊角高度均为4mm。

序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单件	总计		
1	KN70t.1.1	下集箱组件	1	组件				
2	KN70t.1.2	受热管组件 $\phi 42 \times 5$	144	20G (GB/T5310)				
3	KN70t.1.3	固定支座	2	组件				
4	KN70t.1.4	齿形板 I $\delta 20$	3	Q235B				
5	KN70t.1.5	吊钩装置	1	组件				
6	KN70t.1.6	弹簧吊挂	2	组件				
7	KN70t.1.7	管架装置	6	组件				
8	KN70t.1.8	上集箱组件	1	组件				
9	KN70t.1.9	测温装置	4	组件				
10	KN70t.1.10	氧枪口	1	组件				
11	KN70t.1.11	下料口	2	组件				
12	本期	扁钢 56×10	1500	Q235B				
13	KN70t.1.12	齿形板 II $\delta 20$	1	Q235B				
					宏发重工集团有限公司			
组件					汽化烟道 I 段			
标记	处数	更改文件号	签名	日期	序号	数量	重量	比例
设计			工 艺		01	1	21227.26	1:30
核 对			标 准		共	张	第	张
审 核			焊 接					
批 准			日 期		KN70t.1			