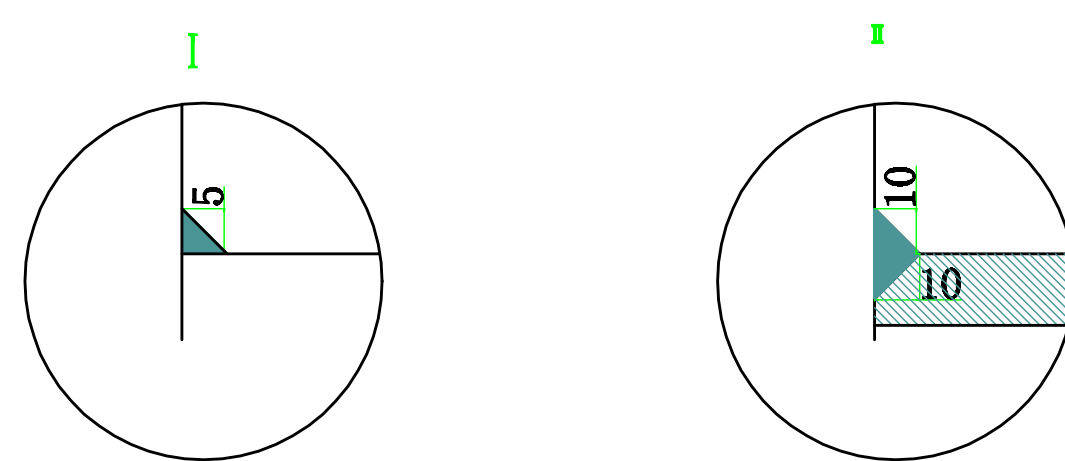
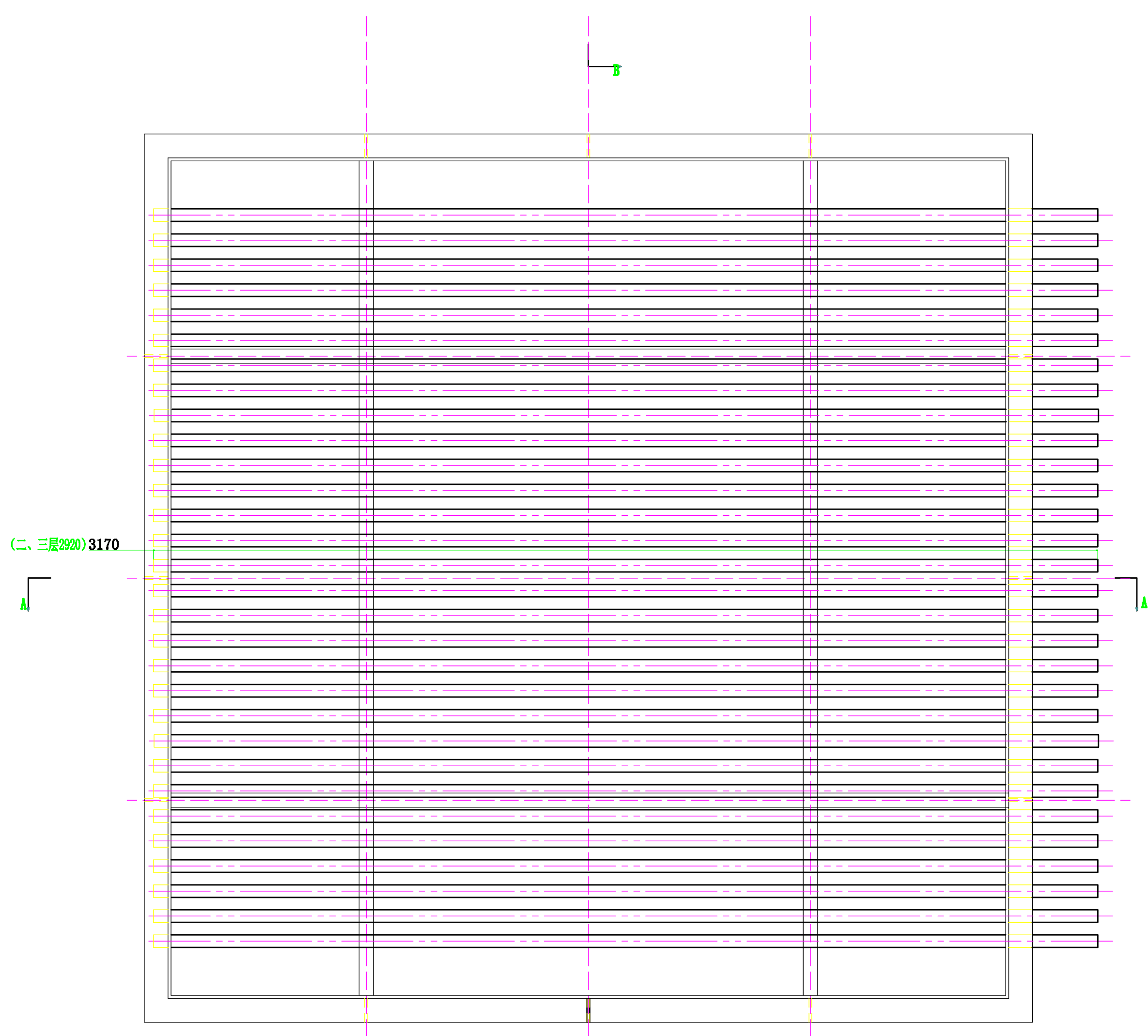




- 1、该炉芯按常压管式换热器制造，参照GB/T14296-2008
- 2、该炉芯筒体用整管，不得拼接；材质采用316L，管材金相及力学性能需满足GB/T14976和GB5310标准
- 3、炉芯筒体（壳管）采用304不锈钢，需符合GB12427要求。筒体母线不平行小于5mm，上下法兰不平行小于3mm
法兰表面粗糙度不低于3.2级，表面不平整度小于1mm
- 4、换热管与炉芯筒体焊接，焊缝不得有裂纹、气孔、未熔合、未焊透缺陷，焊缝质量检查等级不得低于Ⅳ级
- 5、换热管与炉芯筒体焊接完成后，筒体(0.05MPa)的气密性检查、试验。

7		槽钢	4	316L				112.08					
6		炉壳下法兰2980×2820×16	1	Q235-B				116.51					
5		下法兰加强筋板100×(80/50)×10	8	Q235-B				4.08					
4		炉壳角焊2820×10	1	304				2443.92					
3		换热管Φ42×3.5	930	316L				9467.63					
2		上法兰加强筋板100×(80/50)×10	8	Q235-B				4.08					
1		炉壳上法兰2980×2820×16	1	Q235-B				116.51					
件号 PARTS NO.	图号或标准号 DWG NO OR STD NO	名 称 P A R T S N A M E	数量 QTY.	材 料 M A T'L	* SINGLE	* TOTAL	备 注 REMARKS						
版次	说 明		设计	校核	审核	审定	专业负责人	项目负责人	日期				
 四川宏达工程技术有限公司					项目名称								
图样名称 建材厂20万吨粉线1#煅烧炉炉芯					项目子项								
					设计阶段				专 业				
图 号			版 次		共 张		第 张	比例		日期			