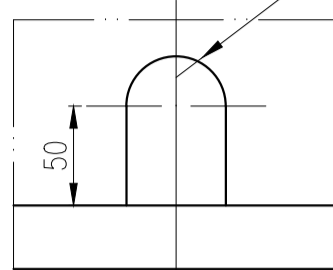


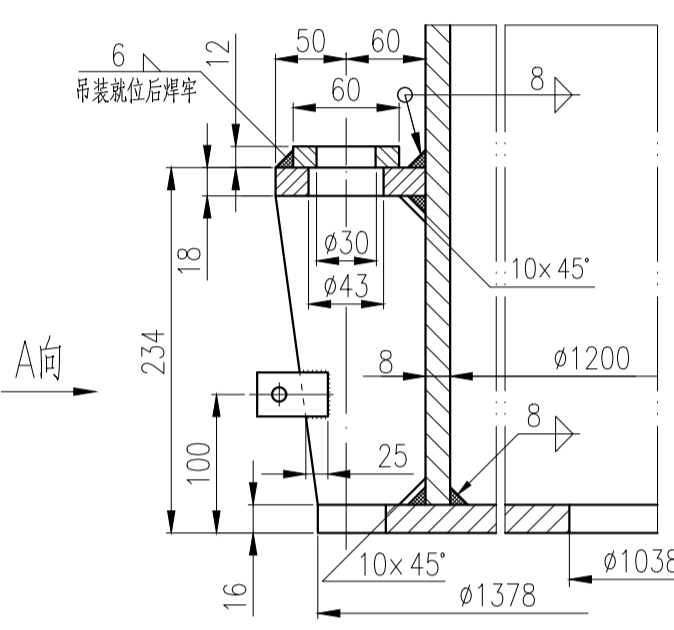
I (排净孔结构)

不按比例



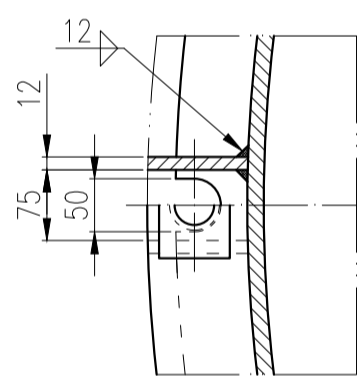
II

不按比例



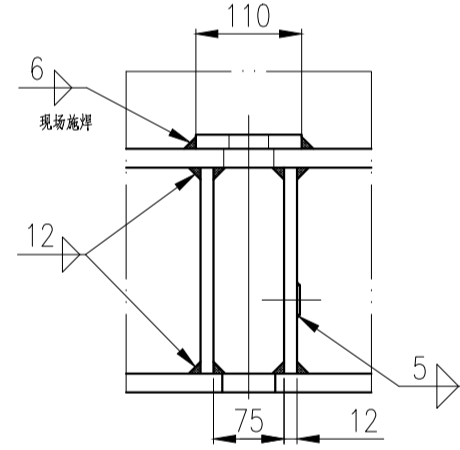
节点II 俯视图

不按比例



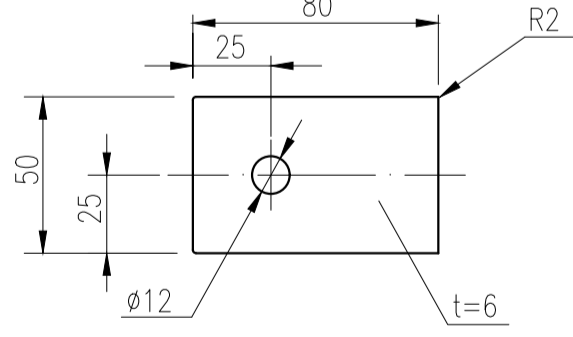
A 向

不按比例



件号1-9详图

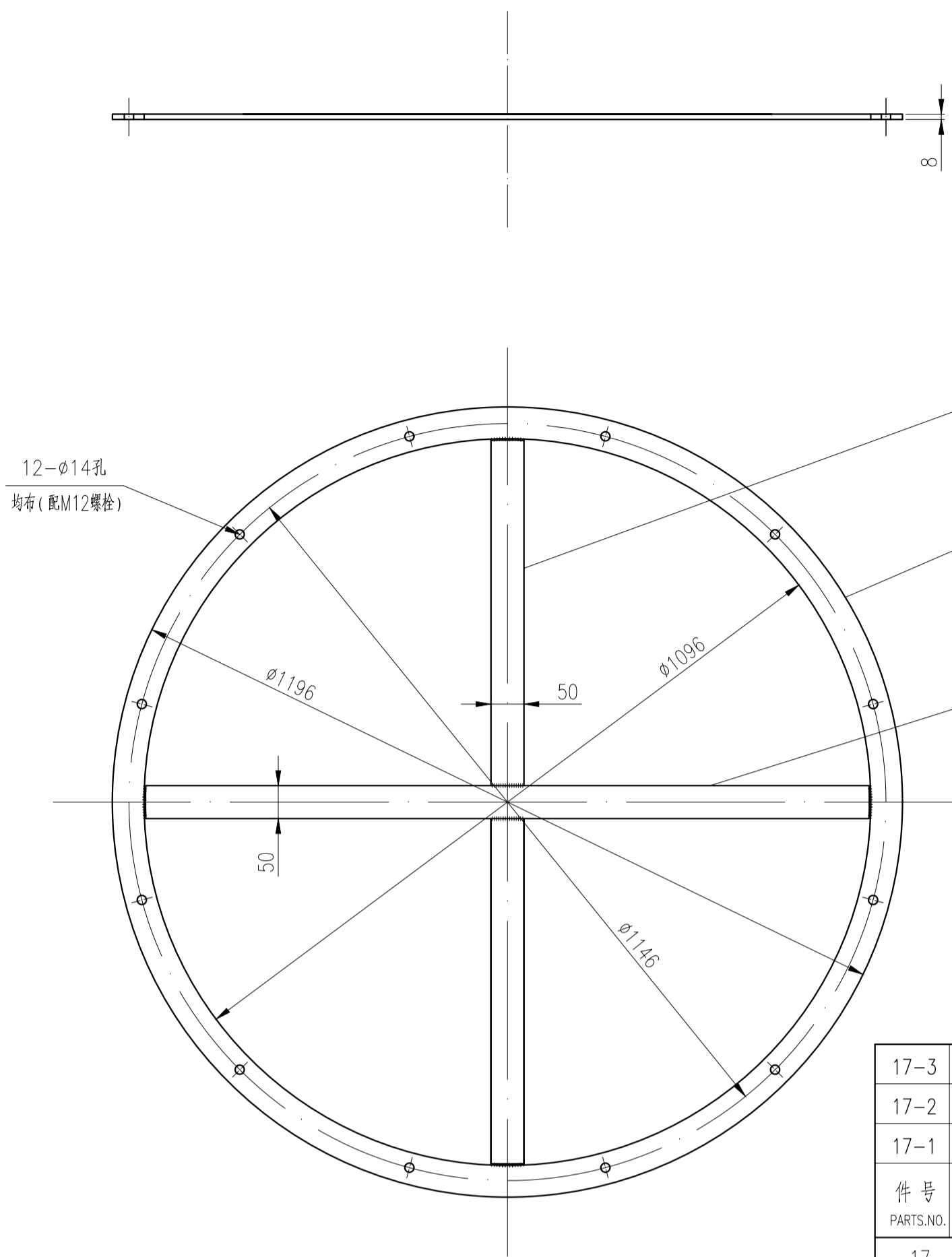
不按比例



技术要求

- 1、各类焊接接头形式除图中表明外，其余按总图；
- 2、裙座螺栓孔中心圆直径允差以及相邻两孔和任意两孔弦长允差均为2mm；
- 3、焊接采用电弧焊，焊条牌号：S31603与碳钢间为A042，碳钢间为J507；
- 4、接管开口方位以总图为准；
- 5、裙座底部应均布四个排净口，其结构尺寸按节点图I；
- 6、所有对接焊缝应进行100%磁粉或渗透检测，结果应符合NB/T47013.4或NB/T47013.5标准中规定的1级合格。

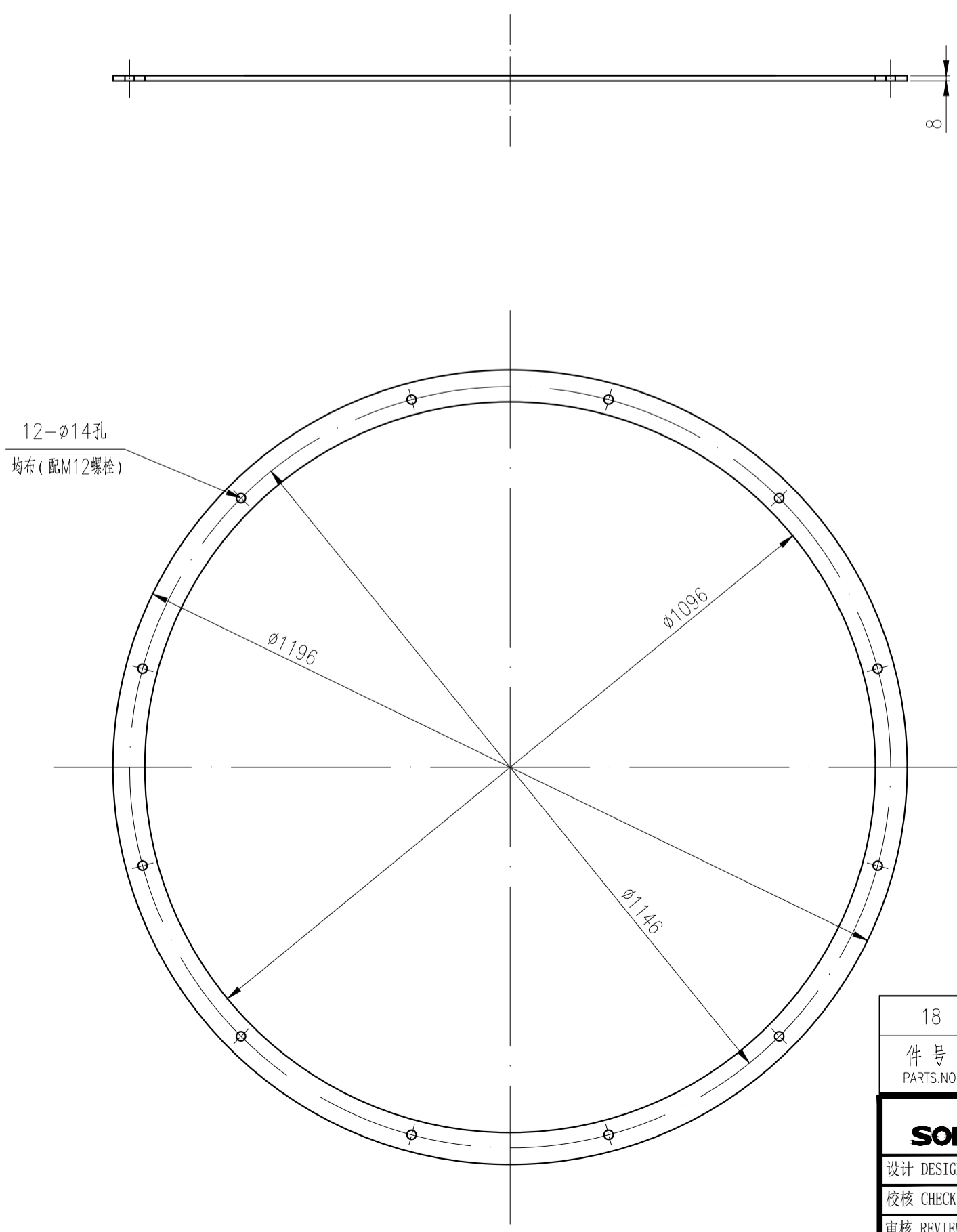
1-9	见本图	防静电地板 $\delta=6$	2	S30408	0.2	0.4	
1-8	GB 713-2014	检查孔 $\phi 516 \times 8$	1	Q345R	18.0	L=180	
1-7	GB/T 24511-2017	裙座过渡段 $\phi 1216 \times 8$	1	S31603	60.2	L=250	
1-6	GB 713-2014	裙座筒体 $\phi 1216 \times 8$	1	Q345R	212	L=888	
1-5	GB 713-2014	引出管 $\phi 273 \times 8$	1	Q345R	7.8	L=150	
1-4	GB 713-2014	垫板 $60 \times 110 \times 12$	12	Q345R	0.6	7.2	
1-3	GB 713-2014	盖板 $\phi 1436 \times \phi 1216 \delta=18$	1	Q345R	64.7		
1-2	GB 713-2014	底板 $\delta=12$	24	Q345R	1.8	43.2	
1-1	GB 713-2014	裙座底板 $\phi 1378 \times \phi 1038 \delta=16$	1	Q345R	81.0		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PARTS.NO.	DWG.NO.OR.STD.NO.	PARTS.NAME.	QTY	MTA'L	质量(kg)	质量(kg)	REMARKS
1		裙座	434.3	Q345R/S31603	60.2	26147.4	不按比例 S001-01 S001-00
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号	
PARTS.NO.	PARTS.NAME.	MTA'L	MASS	SCALE	DWG.NO.	ASSY.DWG.NO.	



技术要求

- 1、支撑圈一共2个，尺寸相同，分别与件18安装组合。
- 2、支撑圈打孔时，需将所装配的支撑圈件18重叠后同时进行。

17-3	GB/T 24511-2017	连接板 $50 \times 8 \times 1094$	1	S31603		3.5	
17-2	GB/T 24511-2017	支撑圈 $\phi 1196 / \phi 1096 \delta=8$	1	S31603		10.9	
17-1	GB/T 24511-2017	连接板 $50 \times 8 \times 522$	2	S31603	1.6	3.2	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PARTS.NO.	DWG.NO.OR.STD.NO.	PARTS.NAME.	QTY	MTA'L	质量(kg)	质量(kg)	REMARKS
17		滤布支撑圈I		组合件	17.6	不按比例	S001-01 S001-00
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号	
PARTS.NO.	PARTS.NAME.	MTA'L	MASS	SCALE	DWG.NO.	ASSY.DWG.NO.	



技术要求

- 1、支撑圈一共2个，尺寸相同，分别与壳体焊接牢固。
- 2、支撑圈打孔时，需将所装配的支撑圈件17重叠后同时进行。

18	滤布支撑圈II	S31603	10.9	不按比例	S001-01	S001-00
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
PARTS.NO.	PARTS.NAME.	MTA'L	MASS	SCALE	DWG.NO.	ASSY.DWG.NO.
设计	设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准	批准
专业	设备	版本	比例	比例	比例	比例
SPECI.	REV.	SCALE	SCALE	SCALE	SCALE	SCALE