



- 说明:
- 1、本图表示了#1机组一级吸收塔均流增效板详图。除注明外均流增效板上的孔均为 $\phi 34$ 。所有冲孔方向应相同。均流增效板加肋筋应位于冲孔方向相反一侧,见均流增效板冲孔方向示意图。
 - 2、除 $\phi 34$ 孔的孔边外,均流增效板其它所有毛边和尖角均应打磨成圆角。
 - 3、均流增效板禁止折弯和热矫正。冷弯折弯最小弯曲半径为材料厚度的2倍。
 - 4、均流增效板与加肋筋焊接时,端部和拐角必须保证有40mmX3mm(高)的角焊缝。
 - 5、材料清单上的均流增效板尺寸是按折弯半径等于两倍板厚度来考虑的,制作时应按实际情况调整。
 - 6、合金焊接应采用配套的焊条,S32205之间的焊条选用E2209(ER2209)焊接。
 - 7、所有构件中只有K02、K03有双边翻起加肋筋,其他构件均仅有单边翻起加肋筋。
 - 8、模块在工厂加工时,应在模块明显位置采用红色的油漆对模块编号标记,方便安装。

材料清册									
序号	标号	编号	规格	长度mm	材质	数量	质量(kg)		单件构件总质(kg)
							单质	小计	
1	K01	1	-3X1063	1475	S32205	1	27.17	27.17	34.15
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X140	220	S32205	1	0.48	0.48	
		4	-3X756	40	S32205	2	0.73	1.46	
		5	-3X100	100	S32205	2	0.12	0.24	
2	K02	1	-3X1290	1475	S32205	1	35.21	35.21	41.95
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X756	40	S32205	2	0.73	1.46	
		4	-3X100	100	S32205	4	0.12	0.48	
3	K03	1	-3X1290	1187.5	S32205	1	29.31	29.31	35.32
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X756	40	S32205	1	0.73	0.73	
		4	-3X100	100	S32205	4	0.12	0.48	
4	K04	1	-3X1063	1181	S32205	1	22.28	22.28	28.53
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X140	220	S32205	1	0.48	0.48	
		4	-3X756	40	S32205	1	0.73	0.73	
		5	-3X100	100	S32205	2	0.12	0.24	
5	K05	1	-3X1063	1128	S32205	1	21.12	21.12	27.37
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X140	220	S32205	1	0.48	0.48	
		4	-3X756	40	S32205	1	0.73	0.73	
		5	-3X100	100	S32205	2	0.12	0.24	
6	K06	1	-3X1063	1262	S32205	1	18.89	18.89	25.14
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X140	220	S32205	1	0.48	0.48	
		4	-3X756	40	S32205	1	0.73	0.73	
		5	-3X100	100	S32205	2	0.12	0.24	
7	K07	1	-3X1063	858	S32205	1	15.34	15.34	21.4
		2	-3X756	265	S32205	1	4.8	4.8	
		3	-3X140	220	S32205	1	0.48	0.48	
		4	-3X100	100	S32205	2	0.12	0.24	
		5	-3X480	40	S32205	1	0.46	0.46	
		6	-3X80	40	S32205	1	0.08	0.08	

浙江浙能科技环保集团股份有限公司				项目		设计阶段 施工图	
批准		校核		K01-K07详图		图号	版数 U
审核		设计					
日期		比例					