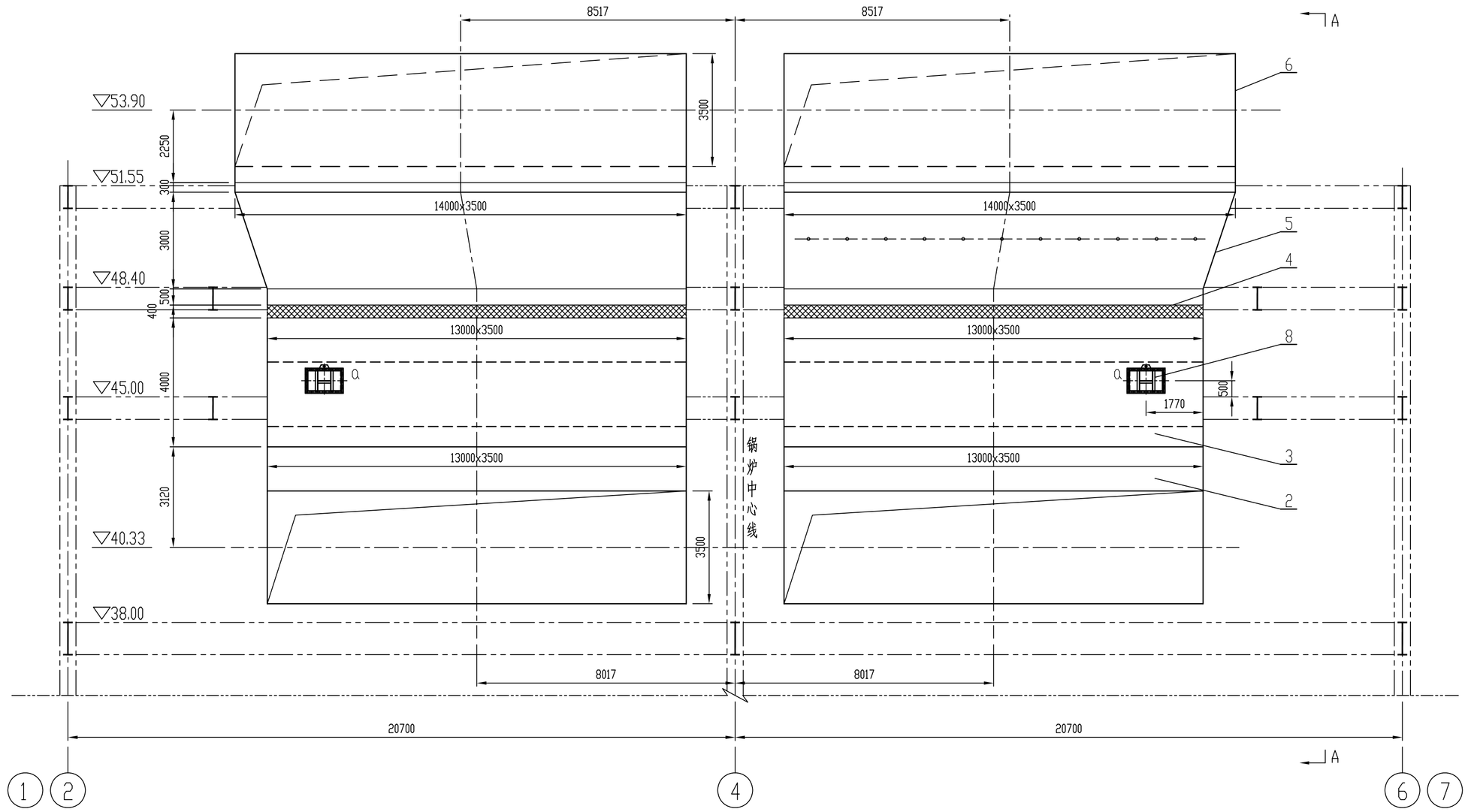
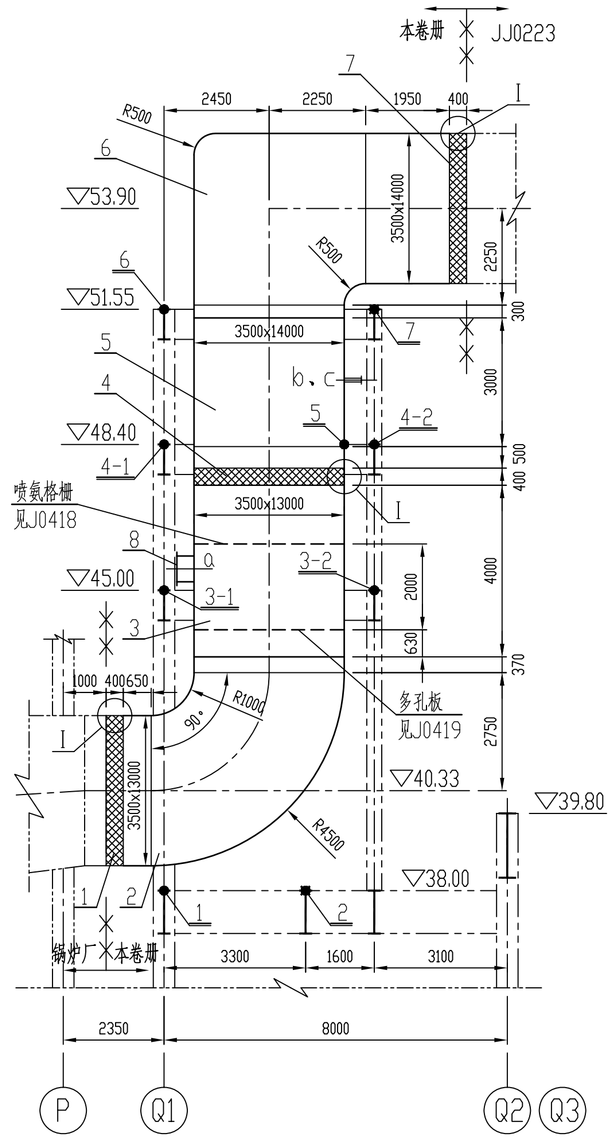
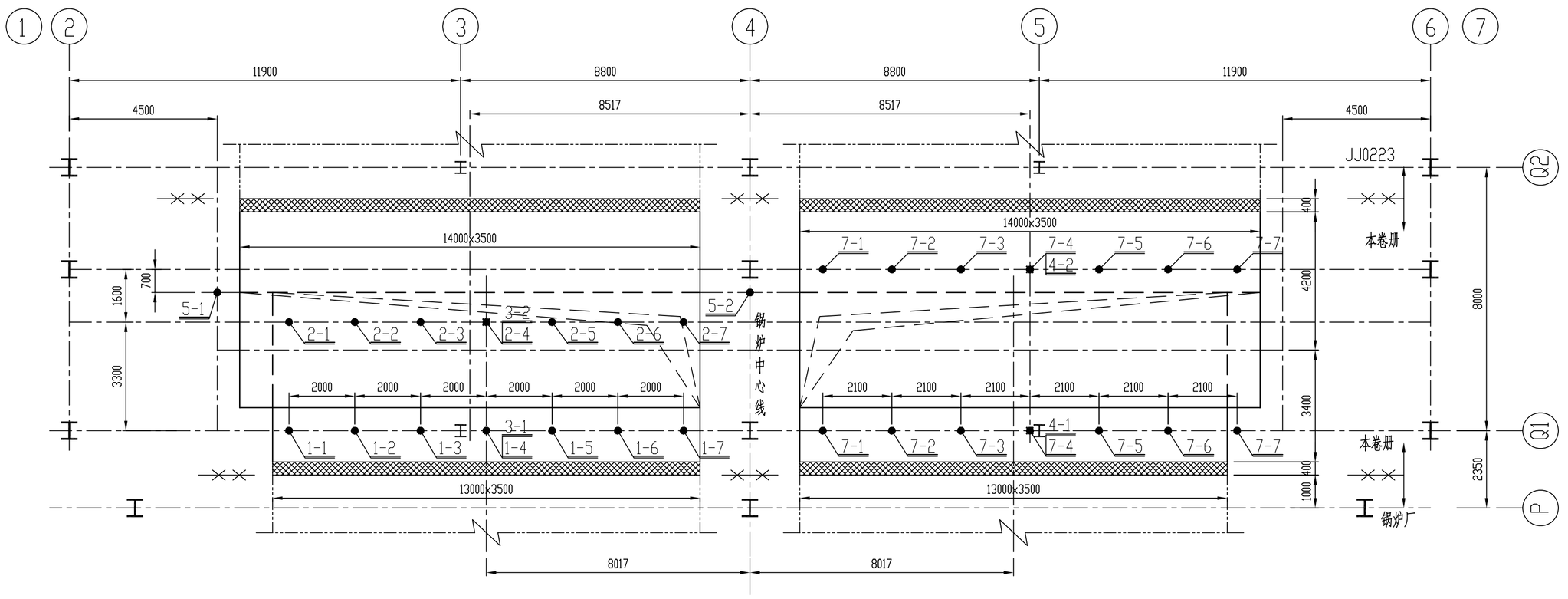
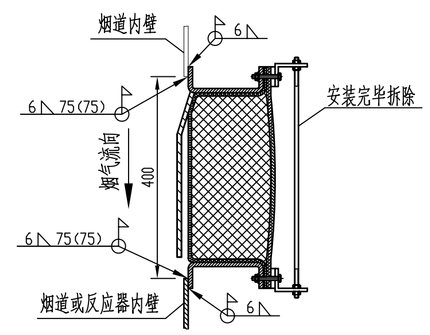


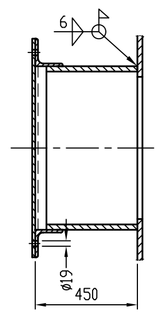




A - A



详图 I 织物补偿器与烟道的连接
不按比例



人孔门与烟道的连接
不按比例

部件明细表

序号	名称及规范	材料	单位	数量	重量(Kg) 单重	重量(Kg) 总重	备注
1	织物补偿器 3500x13000 L=400	组合件	件	2			外购件,BCQ1
2	90°等截面弯头一	焊接件	件	2	25841.91	51683.82	TX0101S-J0416-03
3	直段	组合件	件	2	12678.7	25357.4	TX0101S-J0416-05
4	织物补偿器 3500x13000 L=400	焊接件	件	2			外购件,BCQ2
5	大小头	焊接件	件	2	11224.66	22449.32	TX0101S-J0416-06
6	90°等截面弯头二	焊接件	件	2	30649.5	61299	TX0101S-J0416-07
7	织物补偿器 3500x14000 L=400	组合件	件	2			外购件,BCQ3
8	人孔门	焊接件	件	2	192.67	385.34	TX0101S-J0416-09
						总重 161174.88Kg	

管口表

符号	用途或名称	数量
a	人孔门	1x2
b	性能测试口	11x2
c	流量测点	1x2

技术要求：

1. 本段烟道的设计,施工及验收严格执行DL/T5121-2000《火力发电厂烟风煤粉管道设计技术规定》》GB50205-2001《钢结构工程施工及验收规范》》. JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》》及国家电力工业部建设协调司1996年版《火电施工质量检验及质量评定标准》》(锅炉篇)中的各项有关规定和要求.
2. 结构焊接采用电弧焊,手工焊时,低碳钢间的焊条选用J507(E5015)。
3. 焊接接头型式及尺寸除有图示外,按GB985~986-88标准中的规定执行,法兰的焊接按相应法兰标准中的规定,角焊接接头的腰高按较薄件厚度.(除图中注明外),所有对接和角接焊接接头均采用连续满焊结构.
4. 由于各段烟道体形较庞大，制作.施工单位可根据实际具体情况.运输和安装条件,适当调整烟道的分段尺寸.
5. 各现场焊接的连接法兰,焊接完毕后应保证法兰密封平面沿长度方向的总变形不得超过2mm。
6. 烟道焊接完毕后，烟道本体焊缝表面须进行100%煤油渗透检测。
7. 烟道在预通烟气时，严格检查各法兰连接的密封，不允许有漏烟气的情况发生.
8. 烟道外壁需进行保温,详见保温过程应符合DL/T5072-2007《火力发电厂保温油漆设计规程》》中的规定.
9. 烟道焊接详见图TX0101S-J0417-02。

附注：

1. 本图为#4机组SCR入口烟道制作与安装图,#4机组共设置两台反应器,两段烟道关于锅炉中心线对称布置.
2. 本图中±0.00m标高相当于85国家高程31.30m。
3. 本段烟道设计参数：
   设计压力 ±5.8kPa; 瞬时压力 ±9.8kPa; 设计烟温 400℃。
4. 本图中标高尺寸的单位为米,其余尺寸的单位为毫米.
5. 本图所注烟道截面尺寸为内壁尺寸，烟道壁厚6mm。
6. 件1补偿器(BCQ1)与件4补偿器(BCQ2)大小尺寸相同，但其补偿量不同，现场安装时应注意区分.
7. 支架纵担与烟道及横向加固肋均连续满焊,横向加固肋与烟道壁板在有支架纵担处两侧至少200mm范围内连续满焊。
8. 本卷册件4烟道内需安装喷氨格栅和多孔板，其制作和安装分别见：
   喷氨格栅制作安装图(337-TX0101S-J0418)
   多孔板制作安装图(337-TX0101S-J0419)。
9. 本图中各测点和测试口为初定位置，开孔时需有热控人员现场确认，材料及制作要求详见热控相关卷册。

住房和城乡建设部环境工程专项设计甲级 A133000251

浙江天地环保工程有限公司

浙江浙能兰溪发电有限公司烟气脱硝	I 程	施工图	设计阶段
批准		#4机组SCR入口烟道制作安装图	
审核			
校核			
设计			
专业会签	日期	年月日 比例 1:100	图号 TX0101S-J0416-01

A1 594X841