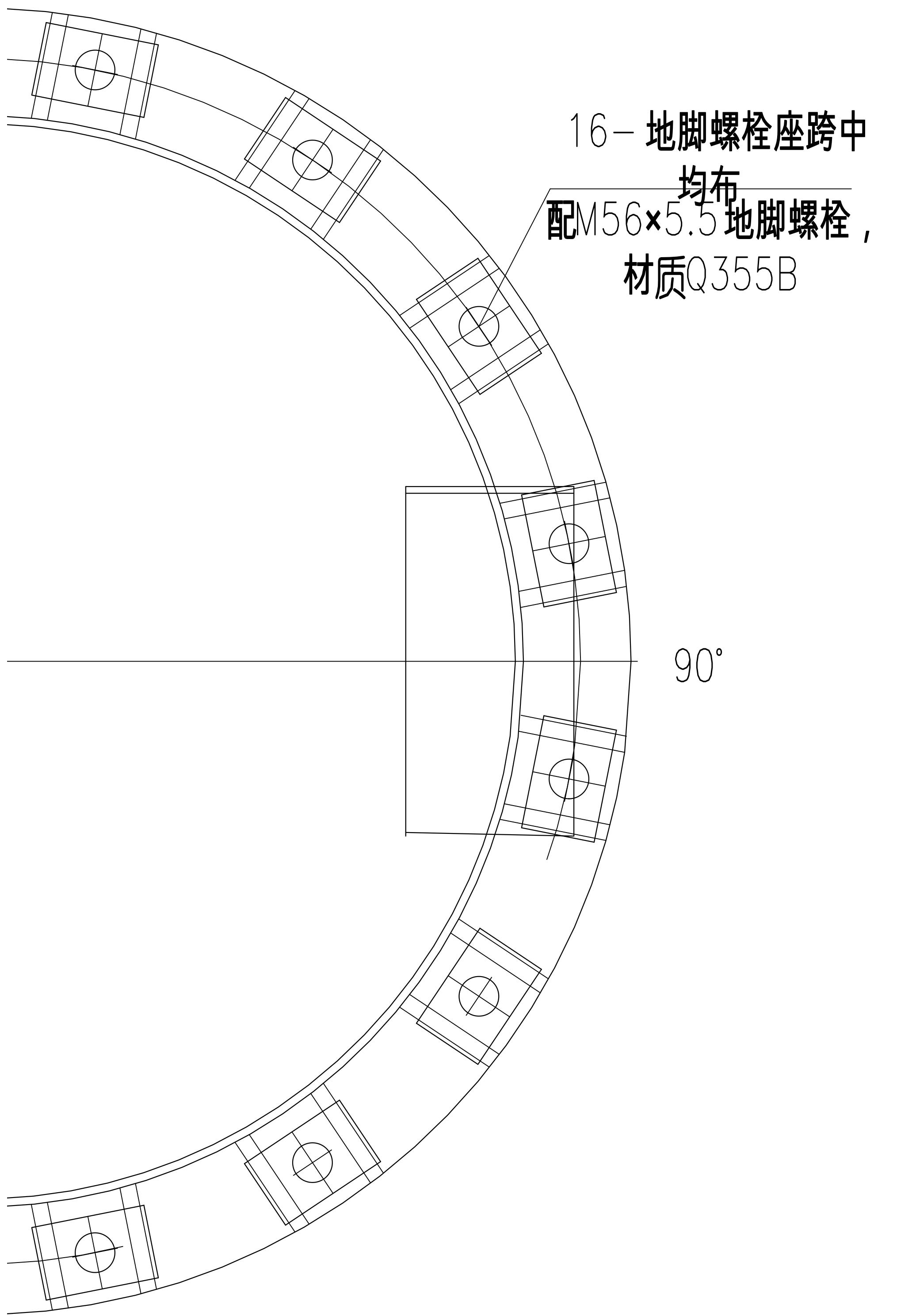
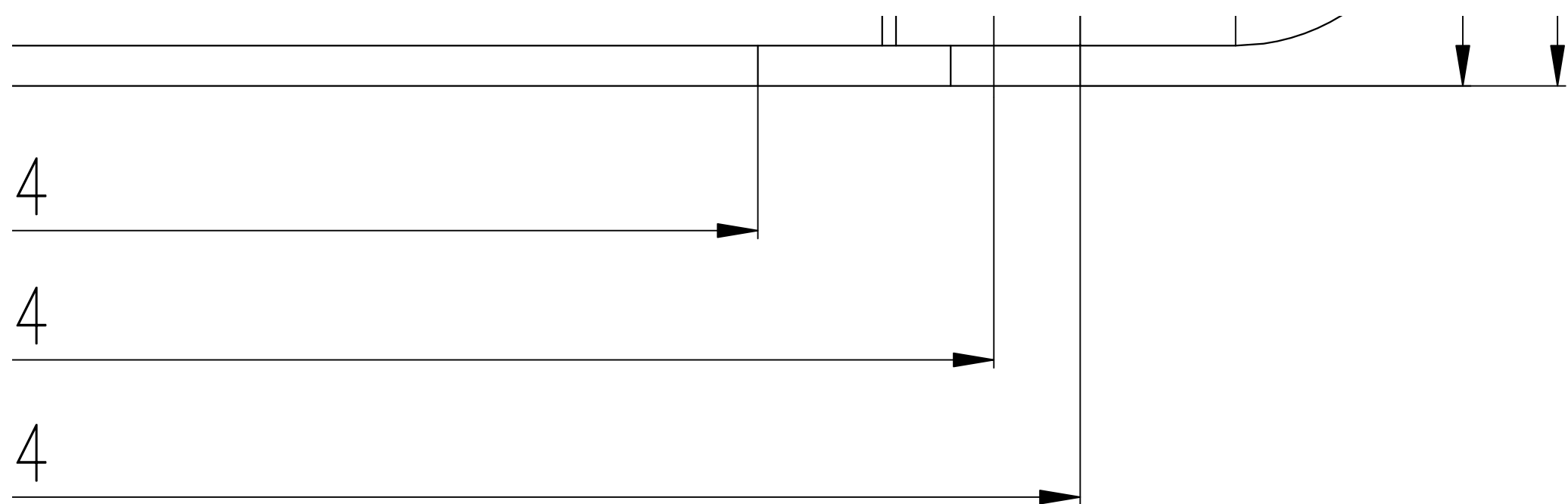
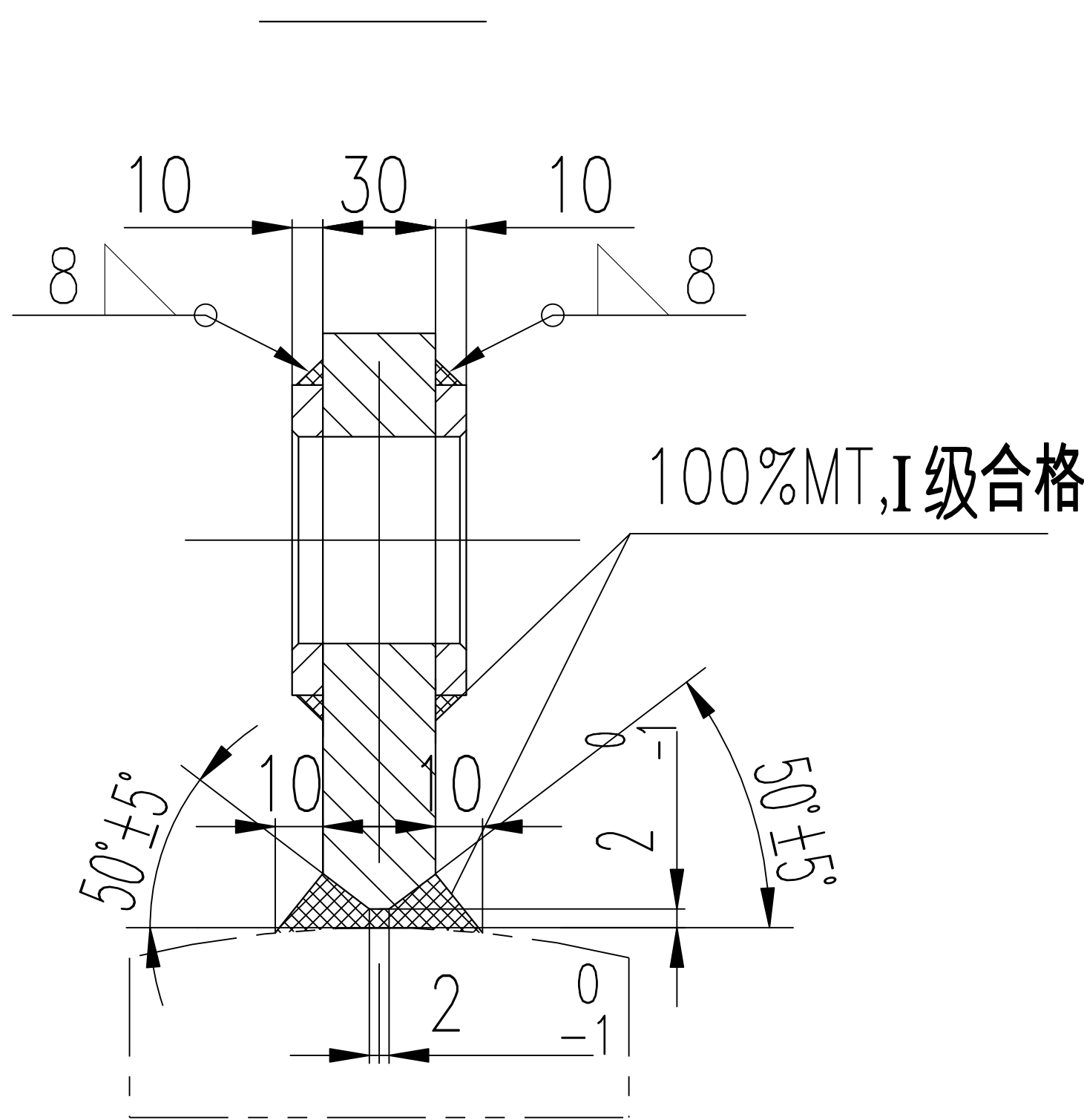
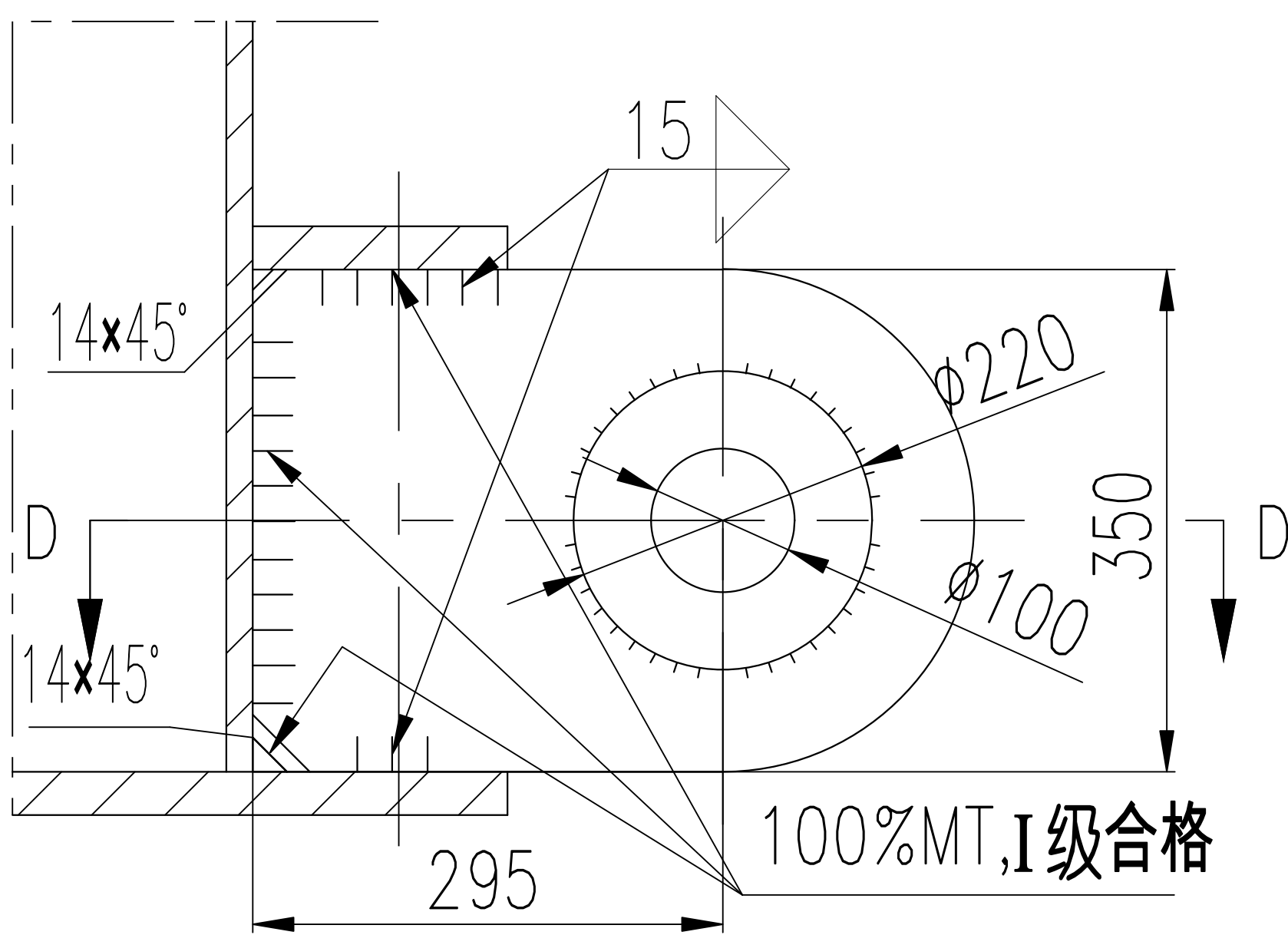




尾部焊接详图



技术要求

- 裙座螺栓孔中心圆直径以及相邻两孔和任意两孔间弦长极限偏差为±3mm。
- 裙座与筒体中心线相重合，裙座基础环板应垂直于塔体中心线。
- 裙座筒体与下封头的连接采用多道连续的全焊透型式，每道焊完按NB/T47013.5-2015进行100%PT检测，I级合格。合格后焊接下一道，焊缝表面应光滑，并与下封头外表面圆滑过渡，焊接接头进行≥20%超声检测，按NB/T47013.3-2015进行，II级合格。
- 裙座检查孔、引出管与裙座筒体应全焊透。

-13	见本图	尾部吊耳 LUG	1	Q345R		38.6	
-12		支承板 PLATE	100×112×6	3	S30408	0.53	1.56
-11		加强管 PIPE	DN400 δ=12 L=150	1	Q345R		18.3
-10		过渡段筒体 CYLINDRICAL SHELL	DN1600 δ=12 L=500	1	S30408		241
-9	NCY-ST-006-3	保温支撑圈Ⅲ INSULATION SUPPORT RING	φ1457-70x6-6	1	S30408		15
-8	NCY-ST-006-4	保温支撑圈Ⅳ INSULATION SUPPORT RING	φ1636-64x6-6	1	Q235B/S30408		20
-7		排气口 PIPE	φ89×4 L=52	4	S30408	0.44	1.76
-6		裙座筒体 SKIRT SHELL	DN1600 δ=12 L=3374	1	Q345R		1609.6
-5		裙座检查孔 MAN HOLE	DN500 δ=12 L=250	2	Q345R	37.9	75.8
-4		垫板 PAD	170×110×22	16	Q345R	3.3	52.8
-3	NCY24-S008-01	盖板 PLATE	δ=40	1	Q345R		259.4