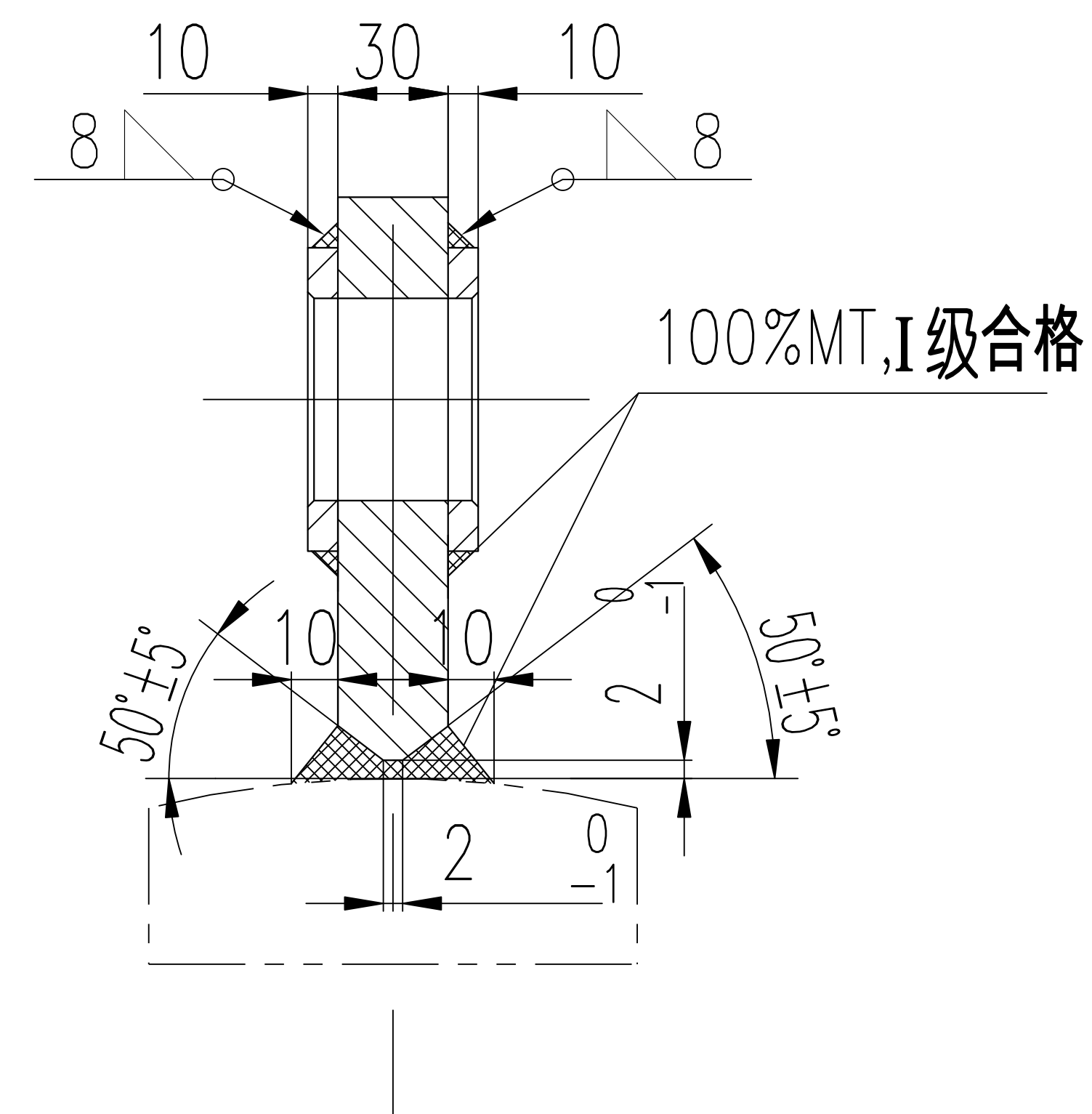
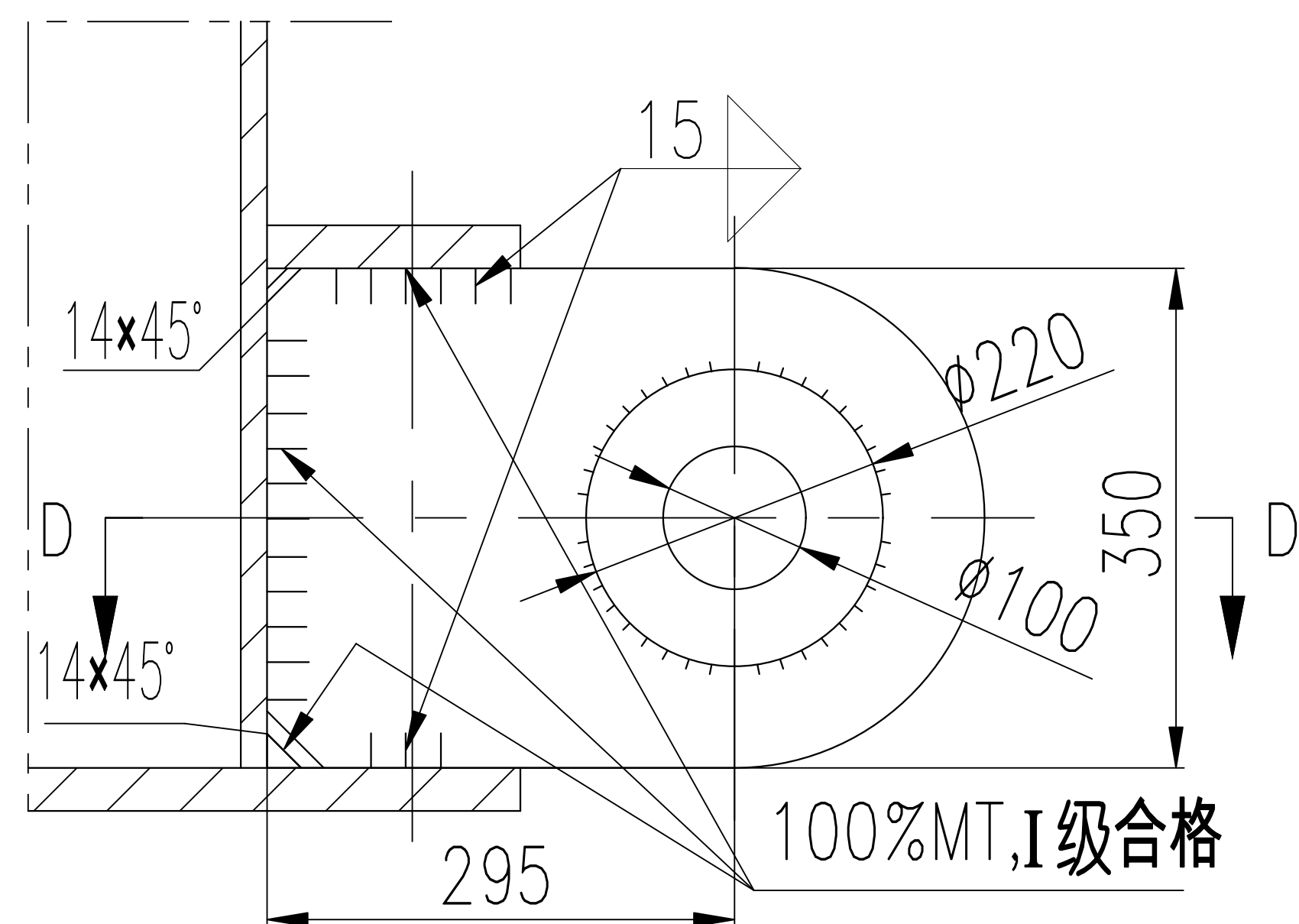




1. 裙座螺栓孔中心圆直径以及相邻两孔和任意两孔间弦长极限偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。
2. 裙座与筒体中心线相重合，裙座基础环板应垂直于塔体中心线。
3. 裙座筒体与下封头的连接采用多道连续的全焊透型式，每道焊完按NB/T47013.5-2015进行100%PT检测，I级合格。合格后焊接下一道，焊缝表面应光滑，并与下封头外表面圆滑过渡，焊接接头进行 $\geq 20\%$ 超声检测，按NB/T47013.3-2015进行，II级合格。
4. 裙座检查孔、引出管与裙座筒体应全焊透。

-13	见本图	尾部吊耳 LUG	1	Q345R		38.6	
-12		支承板 100×112×6 PLATE	3	S30408	0.53	1.56	
-11		加强管 DN400 δ=12 L=150 PIPE	1	Q345R		18.3	
-10		过渡段筒体 DN1600 δ=12 L=500 CYLINDRICAL SHELL	1	S30408		241	
-9	NCY-ST-006-3	保温支撑圈Ⅲ φ1457-70×6-6 INSULATION SUPPORT RING	1	S30408		15	
-8	NCY-ST-006-4	保温支撑圈Ⅳ φ1636-64×6-6 INSULATION SUPPORT RING	1	Q235B/S30408		20	
-7		排气口 φ89×4 L=52 PIPE	4	S30408	0.44	1.76	
-6		裙座筒体 DN1600 δ=12 L=3374 SKIRT SHELL	1	Q345R		1609.6	
-5		裙座检查孔 DN500 δ=12 L=250 MAN HOLE	2	Q345R	37.9	75.8	
-4		垫板 170×110×22 PAD	16	Q345R	3.3	52.8	中心开孔φ59
-3	NCY24-S008-01	盖板 δ=40 PLATE	1	Q345R		259.4	