



技术要求

1. 加工过程中所有的焊接（包括堆焊）均要求在水平位置进行，焊接后采用着色检验及超声波检验管子与管板的焊接则需要进行氮气找漏。
2. 设备总装后，轴线与支耳平面不垂直度不大于 $1.5/1000$ 。
3. 详图V焊缝检查合格后，在内侧补焊不锈钢。
4. 工地安装后,将上筒体入孔盖(件16)装上。
5. 运输安装三级分离器时,应允临时支撑加固,安装后在拆除。
6. 槽刚(件23)沿圆周分布应避开与其他件的冲突。一头贴焊在筒体内壁,另一头同两支螺栓紧固在三级分离器的底板上。

31	垫	圈 B42	32	40	Mn	GB93-76
30	螺	母M42x3	32	40	Mn	GB41-76
29	螺	栓M42x3	32	35CrMoA	GB897-76	
28	"O"形环	$\phi 469$	3	1Cr18Ni9Ti		
27	"O"形环	$\phi 409$	3	1Cr18Ni9Ti		
26	下入孔盖		2	S 271		
25	底版入孔盖		1	0Cr18Ni9Ti		
24	炉水取样管		1	1Cr18Ni9Ti		
23	槽	钢126#	4			
22	垫	圈	16		GB93-76	
21	螺	母M20	8	40	Mn	GB41-76
20	螺	栓	8	35CrMA	GB897-76	
19	M20x40		1	装配件		
18	上筒体组件		4	20		
17	疏水管	25x2.5	1	装配件		
16	带钩波纹板分离器		1	S 271		
15	上入孔盖		16		GB93-76	
14	垫	圈B30	16	40	Mn	GB41-76
13	螺	母M30x2	16	35CrMA	GB897-76	
12	螺	栓M30x2	4			
11	疏水管	76x3.5	1	装配件		
10	二、三级分离器组件		1	20		
09	上排污管(环)		1	20		
08	给水管(环)		1	装配件		
07	管束组件		2	1Cr18Ni9Ti		
06	"O"形环	$\phi 170$	2	1Cr18Ni9Ti		
05	"O"形环	258	12		GB93-76	
04	垫	圈B36	12	40	Mn	GB41-76
03	螺	母M36x2	12	35CrMA	GB897-76	
02	螺	栓M36x2	2	S 271		
01	手孔盖		1	装配件		
序号	下封头组件			材料	料备	注
名称	蒸汽发生器总体图	比例	1:20			
制图		重量				
审核						
审核						