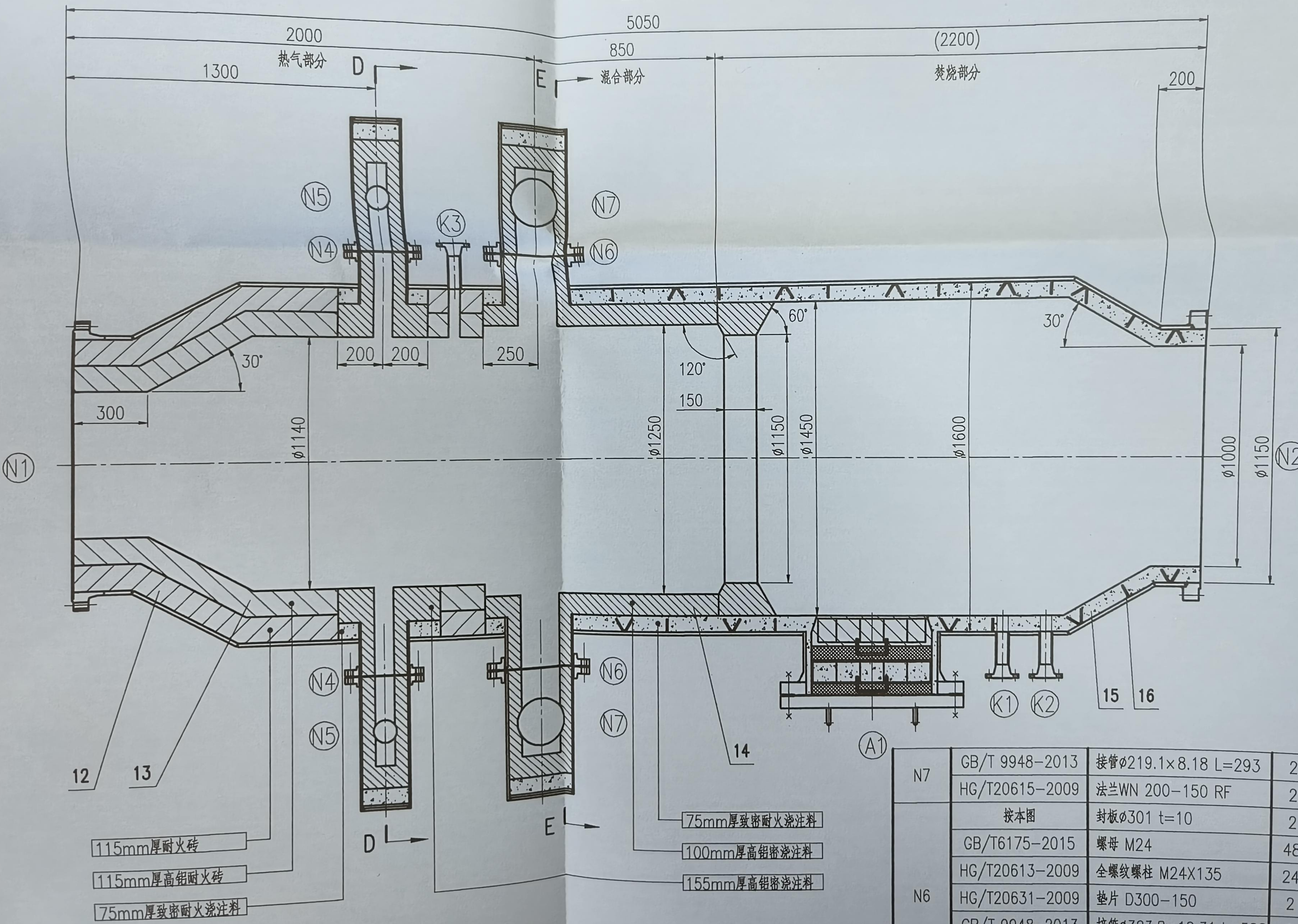


A-A



2- $\phi 35 \times 45$ 长圆孔  
配M30地脚螺栓

N7	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 219.1 \times 8.18$ L=293	2	20
	HG/T20615-2009	法兰WN 200-150 RF	2	20II
N6	按本图	封板 $\phi 301$ t=10	2	Q245R
	GB/T6175-2015	螺母 M24	48	30CrMoA
	HG/T20613-2009	全螺纹螺柱 M24X135	24	35CrMoA
	HG/T20631-2009	垫片 D300-150	2	2222
	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 323.8 \times 10.31$ L=588	2	20
	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 323.8 \times 10.31$ L=247	2	20
	HG/T20615-2009	法兰SO 300-150 RF	4	20II

- 115mm厚耐火砖
- 115mm厚高铝耐火砖
- 75mm厚致密耐火浇注料

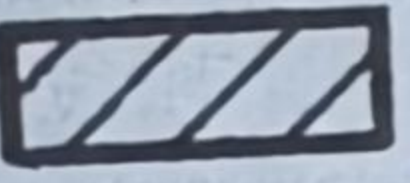


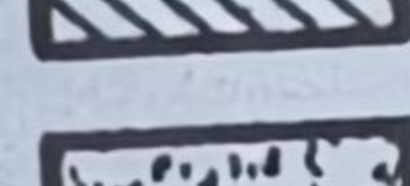
- 75mm厚致密耐火浇注料
- 100mm厚高铝密浇注料
- 155mm厚高铝密浇注料



2. 板材、锻件及板材的含碳量  $\leq 0.23\%$ ，实际抗拉强度  $\leq 585 \text{ N/mm}^2$ 。
3. 筒体用Q245R钢板应逐张进行100%UT检测，符合NB/T47013.3-2015中规定的II级合格。
4. 设备受压元件用外径不小于70mm，且壁厚不小于6.5mm的20管材，应进行0°C冲击试验，3个纵向标准试样的冲击功平均值应不低于31J，允许1个试样的冲击功数值低于31J，但不得低于21.7J。
5. 锥体若采用冷成型，当变形率大于5%时，成型后，应进行消除应力热处理；若采用热成型，成型后进行正火热处理。
6. 除注明外，法兰螺栓孔及地脚螺栓孔为跨设备主轴线均布，所有法兰密封面保持水平或垂直。
7. 所有焊缝应打磨至圆滑过渡。
8. 在设备运行过程中，各部分气体温度、气体流速、壳体温度等应满足下表要求：

名称	热气部分		混合部分		焚烧部分		单位
	最小	最大	最小	最大	最小	最大	
加工气体温度	1100	1700	700	1500	700	900	°C
最小/最大温度	-12.4	40.9	-12.4	40.9	-12.4	40.9	°C
气流速度	5	0	5	0	5	0	m/s
壳体温度	>160	<325	>160	<325	>160	<325	°C

9. 耐火材料要求：

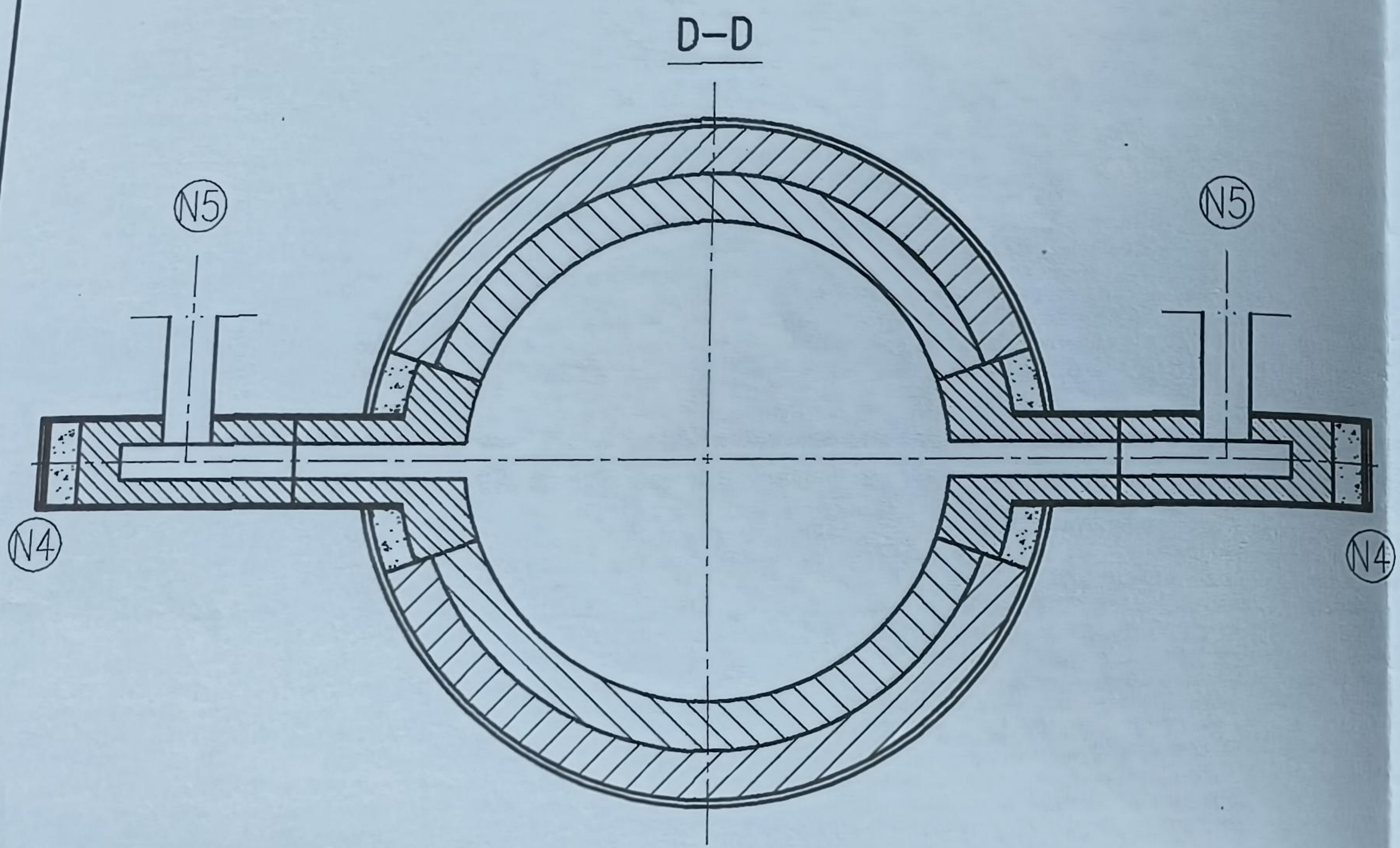
-  耐火砖：耐火砖工作温度  $\geq 1450^\circ\text{C}$ ；
  -  高铝耐火砖组分要求： $\text{Al}_2\text{O}_3 \geq 94\%$ ， $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 0.3\%$ ，使用温度  $\geq 1750^\circ\text{C}$
  -  高铝密浇注料组分要求： $\text{Al}_2\text{O}_3 \geq 94\%$ ， $\text{SiO}_2 \leq 0.2\%$ ， $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 0.3\%$ ，最大工作温度  $1750^\circ\text{C}$ ；
  -  致密耐火浇注料组分要求： $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 0.3\%$ ，使用温度  $\geq 1250^\circ\text{C}$ 。
10. 制造商应合理选择砖的形状，以保证稳定和坚固的结构，内层耐火砖必须是榫槽型。  
喉部和耐火材料的人孔所需的预制形状必须在制造车间进行  $1300^\circ\text{C}$  烧制。

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

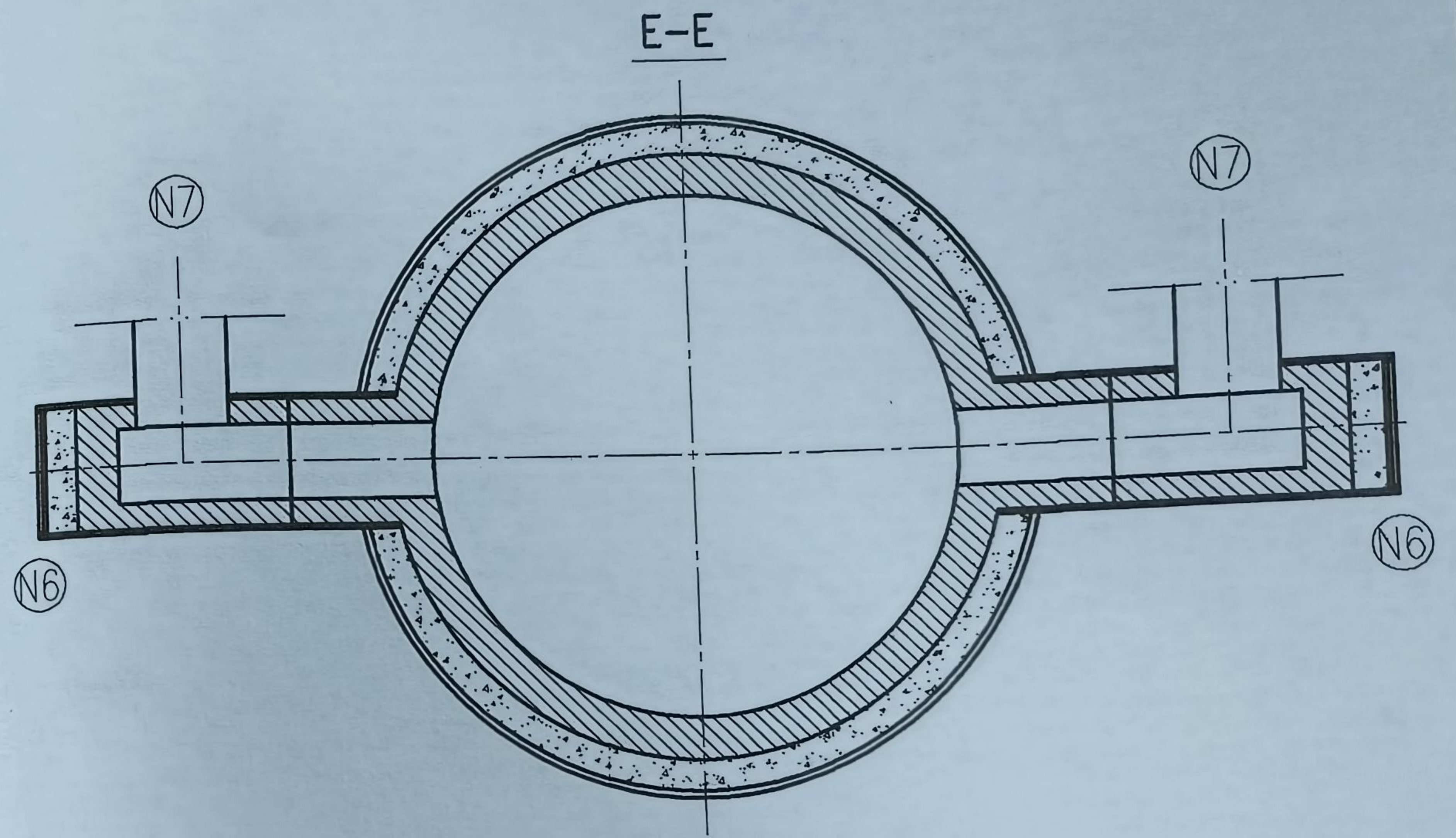
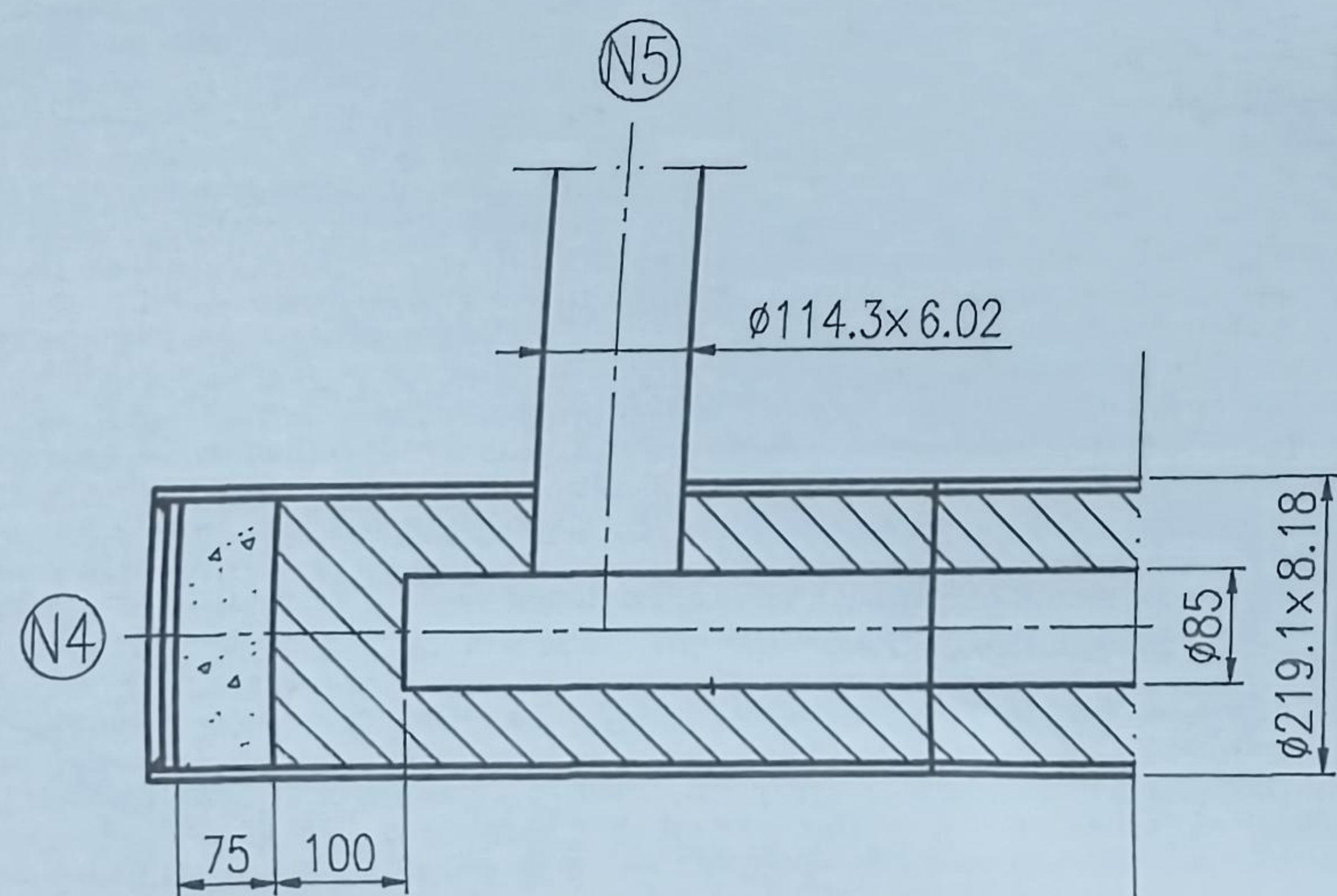
施工用图

产品工号 233122

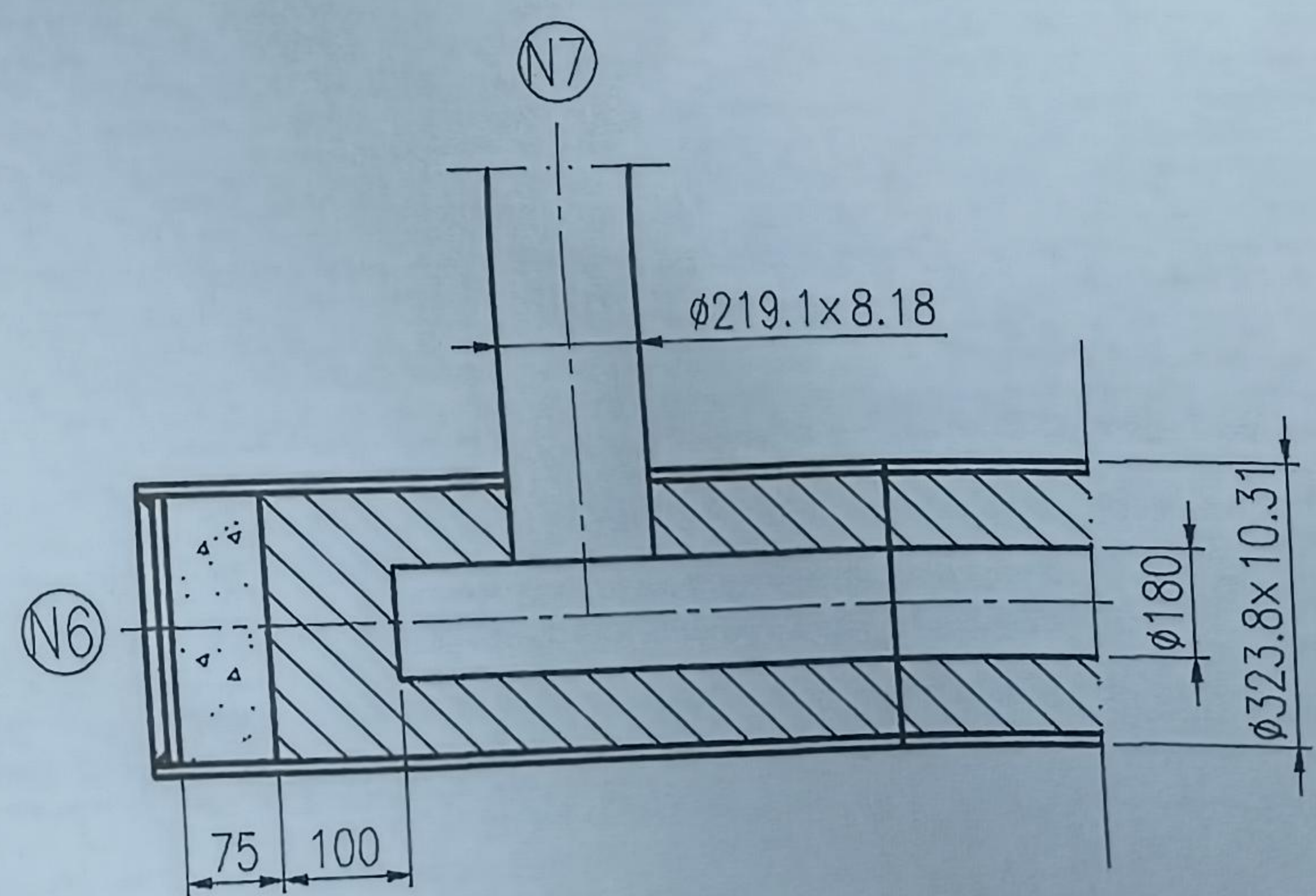




**N4 管口浇筑**  
不按比例



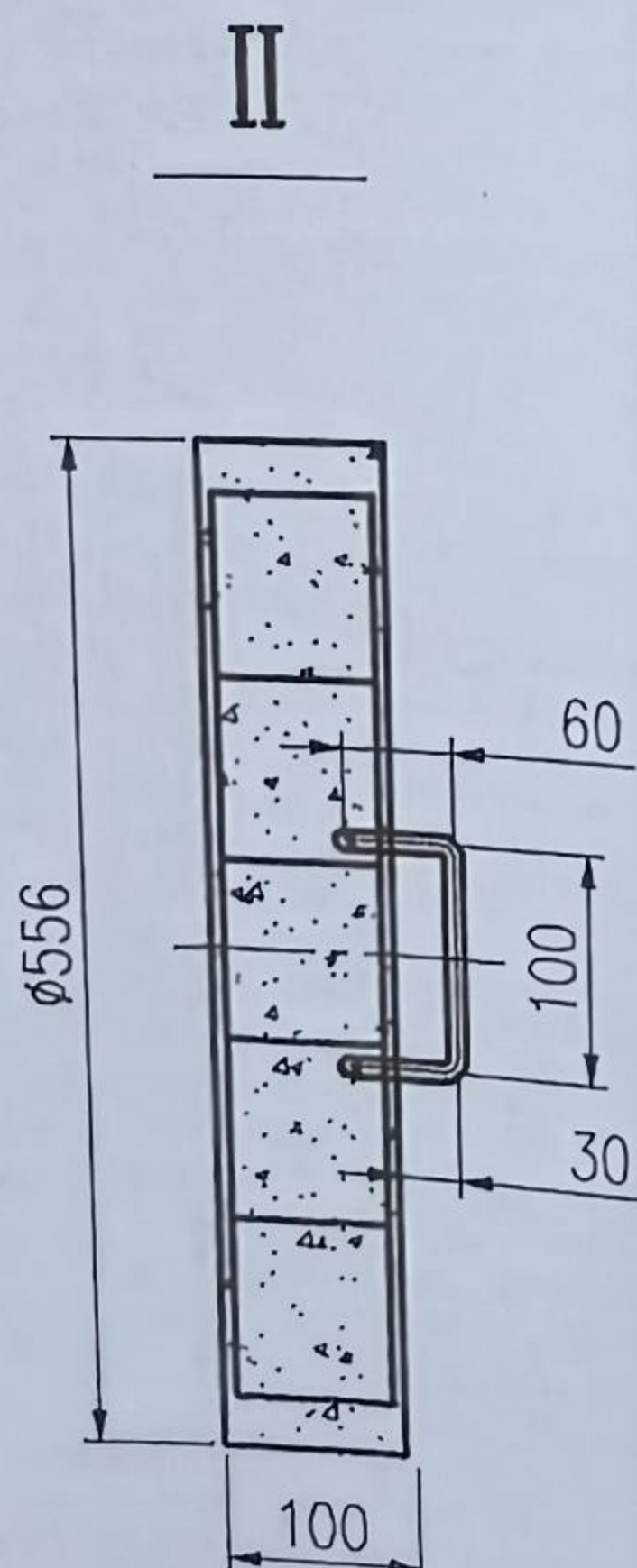
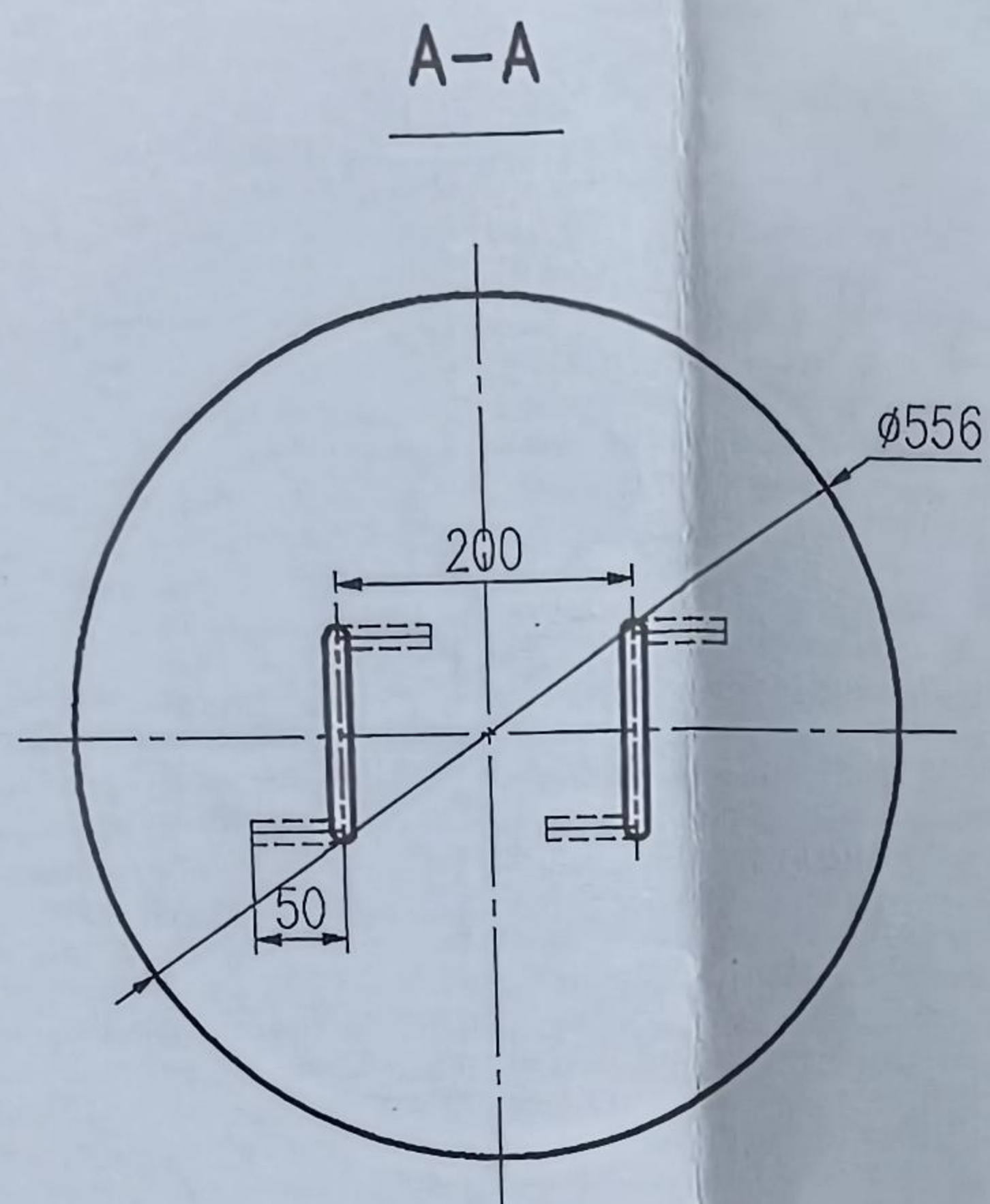
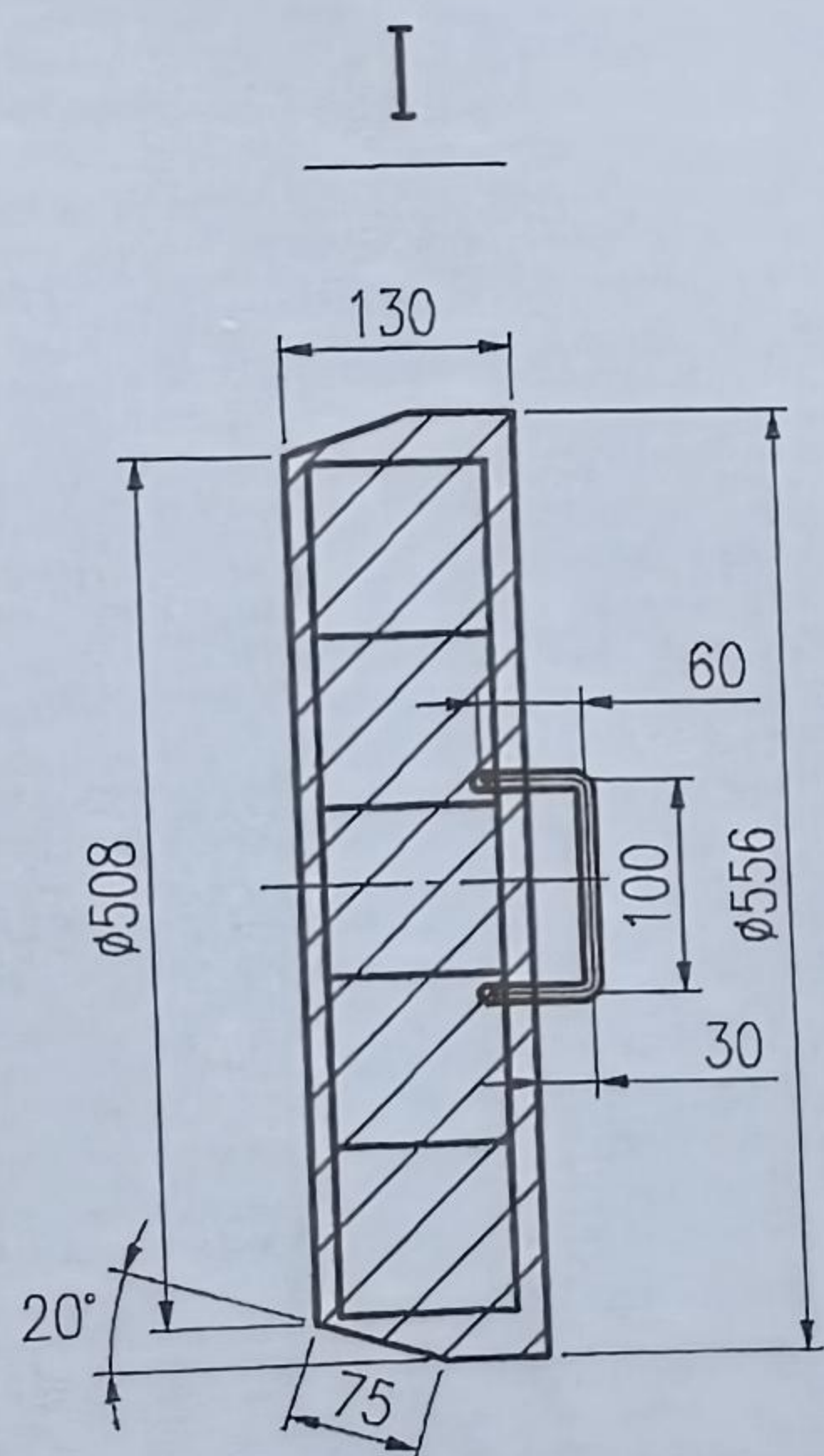
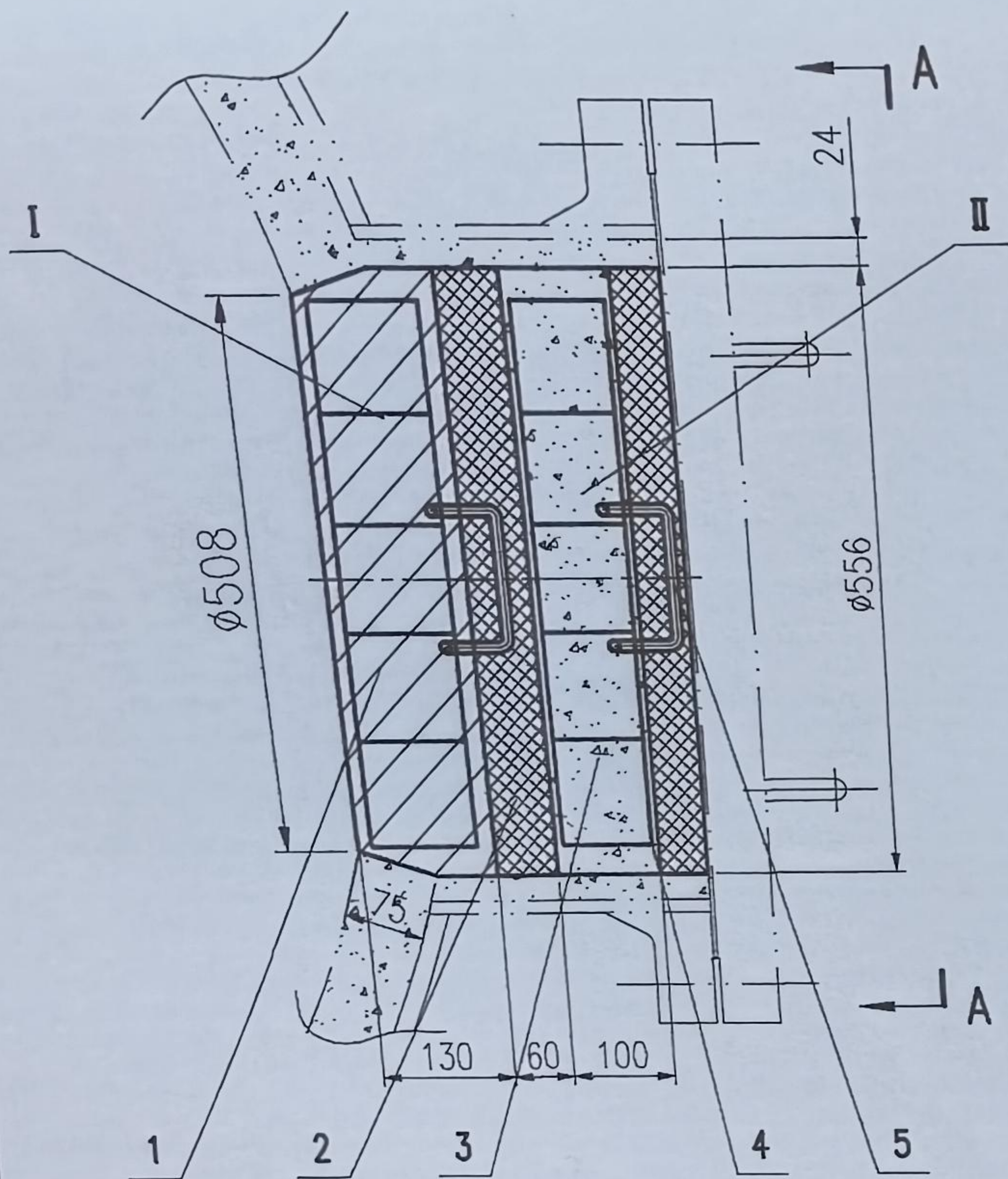
**N6 管口浇筑**  
不按比例



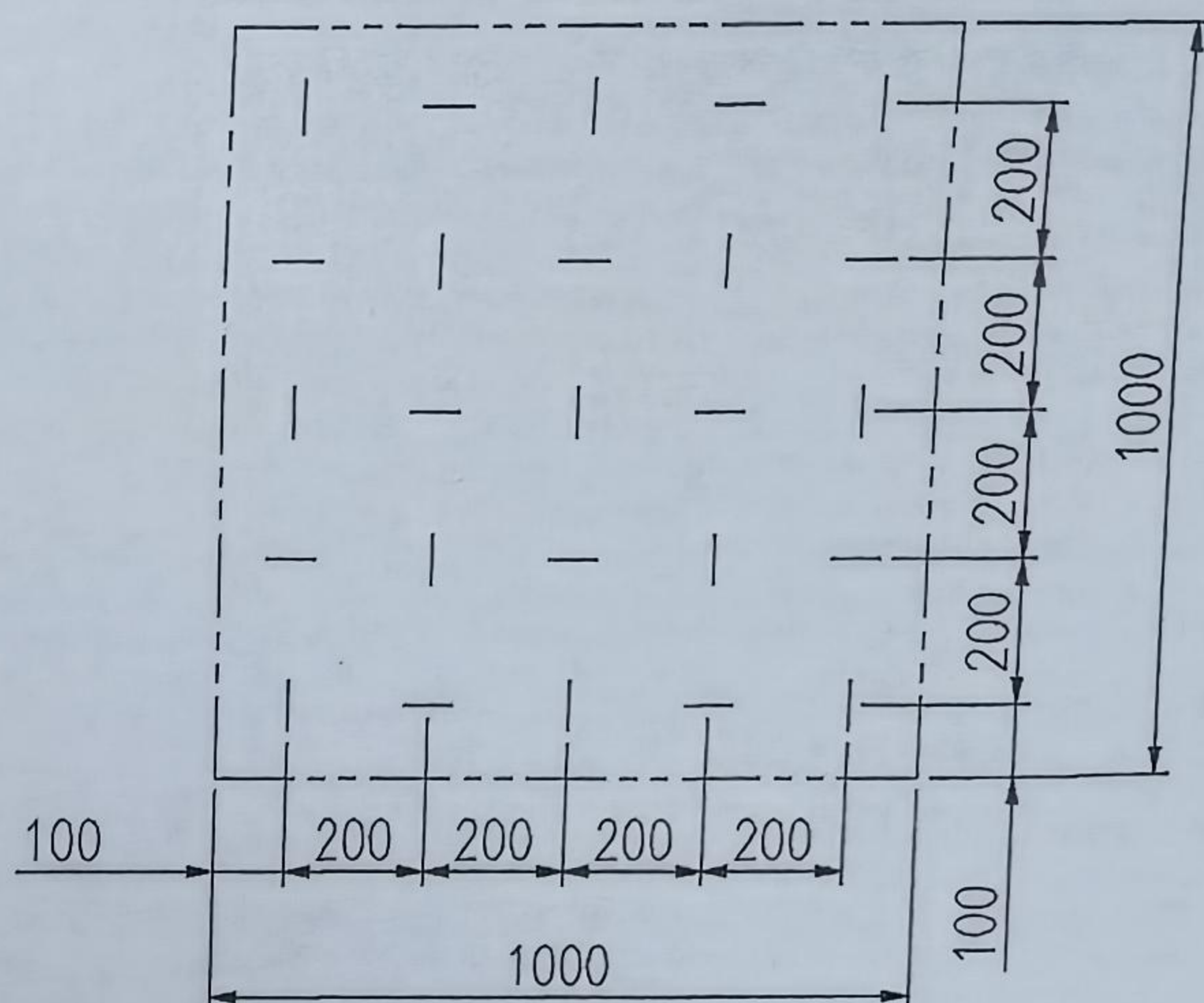


人孔浇筑

不按比例

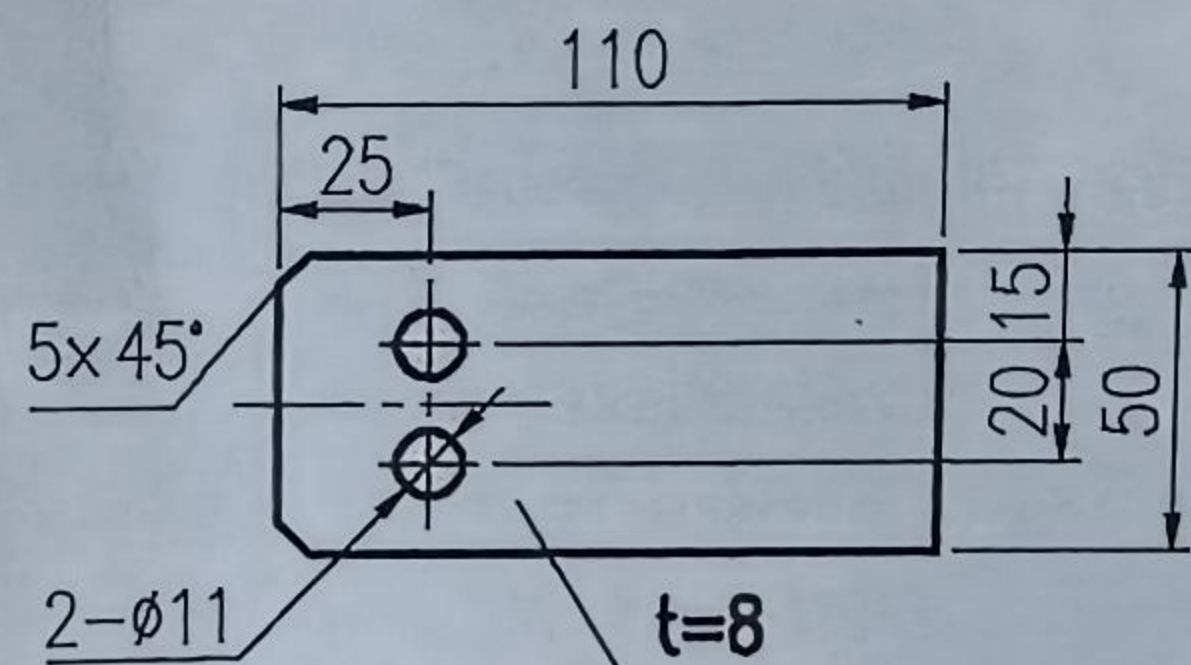


锚固钉布置示意图



接地板详图

不按比例



锚固钉详图

不按比例



受控文件

按中径展开长145mm.

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT (kg)	总重 TOTAL WEIGHT (kg)	备注 REMARK
5	按本图	把手					
4	按本图	钢筋网络 φ3 L=25m		Q235B	0.18	0.72	
3	按本图	致密耐火浇注料	1	1Cr13		1.4	
2	按本图	1600° 陶纤维毯	0.024m <sup>3</sup>	致密耐火浇注料	1300	31	
1	按本图	高铝密浇筑料	0.1m <sup>3</sup>		200	20	
			0.032m <sup>3</sup>	高铝密浇筑料	3000	96	

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	重量 (kg)	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	黄杰	2023.10.12	工艺	2023.10.12	/	1:18	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.12	批准	2023.10.12			
REVIEW 审核	张建	2023.10.12					

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
组合件		焚烧炉 (F-0502)	
共 2 张		No. - PAGE 第 2 张	
SCR-2340-0			

本图及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。  
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

待定