F001PNE001D131

76670

（顶棚管中心线）
CL. OF ROOF PIPE

后水冷壁中心线
CL. OF REAR WATER WALL

后烟道前包墙中心线
CL OF BACKPASS FRONT WALL

后烟道后包墙中心线
CL. OF BACKPASS REAR WALL

920 | 10×114(=1140) | 342 | 10×114(=1140) | 3×76.2 526(=228.6) | 1033 | 23×114(=2622) | 914 | 13828

1626 | 3242 | 4092 | 3242

853 | 300 | 300 | 300 | 300

73227 | 72631 | 71093 | 72943 | 73220

末级再热器
RH FINISHING
72排 管子φ63

末级过热器
SH FINISHING
96排 管子φ57

立式低温过热器
VERTICAL LTSH
120排 管子φ63

492

68959 | 68730 | 66501 | 65281 | 64518 | 64233 | 62250 | 60474

69895 | 69770 | 66847 | 66320 | 63799 | 62870 | 62305 | 61786 | 61846

686 | 508 | 20°

过热器吊挂管中心线2排 φ60
HORIZONTAL LTSH HANGER PIPE
过热器吊挂管中心线8排 φ60

上部水平低温过热器
UPPER HORIZONTAL LTSH
120排 管子φ57

下部水平低温过热器
LOWER HORIZONTAL LTSH
120排 管子φ57

58988 | 3556 | 58306 | 3810 | 1005 | 4445 | 1058

I 1:4
ø63 | 25 | C | 2 | N

C-C 1:4
2 | N

X 1:4
C | 32 | 33 | 2 | N | ø57 | 25

II 1:4

III 1:10
50 | 385 | 600 | R215 | 100 | 385 | 600 | ø63

P向 (P VIEW) 1:2
P

IV 1:2
20 | 80 | 25 | 23 | 29 | 22 | 28 | ø63

V 1:2
26 | 27 | 25 | ø57

VI 1:2
20 | 80 | 25 | 25 | 27 | ø57

VII 1:10
100 | 80 | 20 | 20 | 429 | 600 | R171 | 100 | 100 | 369 | 340 | ø63 | 14 | 29 | 28 | 11 | 29 | 30

VIII 1:5
见注5 SEE NOTE 5 | 见注6 SEE NOTE 6 | 50 | 50 | 32 | ø60 | 33 | 32 | 34 | 35

IX 1:2
31 | 80 | 20 | 20 | 25 | ø57 | 33

S-S 1:2

XI 1:2
34 | 25 | 35 | ø60

注：1. 安装防磨件时，禁止将防磨盖板焊在管子上。
2. 安装压板时，压板距防磨盖板端部均为100mm。
3. 安装压板时应避开拼接焊缝。
4. 压板与盖板焊接焊缝均为2mm。
5. 此处防磨盖板与管夹相焊。
6. 此处防磨盖板与角板相焊。
7. 熔焊金属：用E309Mo。

NOTE：1.THE PROHIBITION UNDRESIDE PLATE TO WELD ON THE PIPE.
2.WHEN INSTALLS THE UPSIDE PLATE, THE UPSIDE PLATE DISTANCE UNDRESIDE PLATE IS 100mm.
3.INSTALLS WHEN THE UPSIDE PLATE SHOULD AVOID SPLICES THE WELDED JOINT.
4.WELDED JOINT IS 2mm.
5.THE WEARING PLATE IS WELDED ON THE SPACER.
6.THE WEARING PLATE IS WELDED ON THE PLATE.
7.WELDING METAIL: USE E309Mo.

件号 NO.	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	材料牌号 MAT'L	数量 REQ'D	单件 SGL.	总计 TOT.	重量：WT. kg	备注 REMARKS
25	F002PNE011D131	压板No.1 δ2 PRESS PLATE No.1	12Cr18Ni9	200	0.14	28		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
24	F002PNE010D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	1Cr20Ni14Si2	1050	0.046	48.3		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
23	F002PNE009D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	1Cr20Ni14Si2	1200	0.05	60		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
22	F002PNE008D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	1Cr20Ni14Si2	160	0.14	22.4		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
21	F002PNE007D131	盖板 No.2 δ2.0：L=743 COVER PLATE No.2	12Cr13	120	0.8	96		
20	F002PNE007D131	盖板 No.1 δ2.0：L=1400 COVER PLATE No.1	12Cr13	120	1.5	180		
19	F002PNE006D131	盖板 No.5 δ2.0：L=1450 COVER PLATE No.5	12Cr13	232	1.4	324.8		
18	F002PNE006D131	盖板 No.4 δ2.0：L=1150 COVER PLATE No.4	12Cr13	8	1.1	8.8		
17	F002PNE006D131	盖板 No.3 δ2.0：L=1200 COVER PLATE No.3	12Cr13	352	1.2	422.4		
16	F002PNE006D131	盖板 No.2 δ2.0：L=900 COVER PLATE No.2	12Cr13	128	0.9	115.2		
15	F002PNE006D131	盖板 No.1 δ2.0：L=1000 COVER PLATE No.1	12Cr13	730	1.04	759.2		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
14	F002PNE005D131	盖板 No.3 δ2.0：L=550 COVER PLATE No.3	12Cr13	240	0.6	144		
13	F002PNE005D131	盖板 No.2 δ2.0：L=1060 COVER PLATE No.2	12Cr13	125	1.3	162.5		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
12	F002PNE005D131	盖板 No.1 δ2.0：L=1200 COVER PLATE No.1	12Cr13	120	1.4	168		
11	F002PNE004D131	盖板 δ2.0 COVER PLATE	12Cr13	120	1.1	132		
10	F002PNE003D131	盖板 No.4 δ2：L=800 COVER PLATE No.4	12Cr18Ni9	96	0.42	40.32		
9	F002PNE003D131	盖板 No.3 δ2：L=550 COVER PLATE No.3	12Cr18Ni9	96	1.1	105.6		
8	F002PNE003D131	盖板 No.2 δ2：L=1250 COVER PLATE No.2	12Cr18Ni9	96	1.6	153.6		
7	F002PNE003D131	盖板 No.1 δ2：L=1000 COVER PLATE No.1	12Cr18Ni9	200	1.2	240		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
6	F002PNE002D131	盖板 δ2.0 COVER PLATE	1Cr20Ni14Si2	72	1.8	129.6		
5	F002PNE001D131	盖板 No.5 δ2.0：L=400 COVER PLATE No.5	1Cr20Ni14Si2	72	0.5	36		
4	F002PNE001D131	盖板 No.4 δ2.0：L=880 COVER PLATE No.4	1Cr20Ni14Si2	72	1	72		
3	F002PNE001D131	盖板 No.3 δ2.0：L=700 COVER PLATE No.3	1Cr20Ni14Si2	72	0.8	57.6		
2	F002PNE001D131	盖板 No.2 δ2.0：L=1000 COVER PLATE No.2	1Cr20Ni14Si2	150	1.2	180		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
1	F002PNE001D131	盖板 No.1 δ2.0：L=510 COVER PLATE No.1	1Cr20Ni14Si2	72	0.6	43.2		

件号 NO.	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	材料牌号 MAT'L	数量 REQ'D	单件 SGL.	总计 TOT.	重量：WT. kg	备注 REMARKS
35	F002PNE019D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	12Cr13	650	0.044	28.6		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
34	F002PNE018D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	12Cr13	650	0.05	32.5		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
33	F002PNE017D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	12Cr13	3800	0.045	171		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
32	F002PNE016D131	压板No.2 δ2.0 PRESS PLATE No.2	12Cr13	3200	0.042	134.4		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
31	F002PNE016D131	压板No.1 δ2.0 PRESS PLATE No.1	12Cr13	750	0.14	105		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
30	F002PNE015D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	12Cr13	1080	0.046	49.68		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
29	F002PNE014D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	12Cr13	1420	0.05	71		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
28	F002PNE013D131	压板 δ2.0 PRESS PLATE	12Cr13	300	0.14	42		
27	F002PNE012D131	压板 δ2 PRESS PLATE	12Cr18Ni9	1300	0.045	58.5		有余量 SUPPLY ALLOWANCE
26	F002PNE011D131	压板No.2 δ2 PRESS PLATE No.2	12Cr18Ni9	1100	0.042	46.2		有余量 SUPPLY ALLOWANCE

OWNER : COASTAL ENERGEN PRIVATE LIMITED

OWNER'S ENGINEERS : TCE CONSULTING ENGINEERS LIMITED BANGALORE

CONTRACTOR : HARBIN POWER ENGINEERING COMPANY LIMITED

设计 DES.	杨晓芳	2011. 3. 7	
校核 CK.	蔡红才	2011. 3. 7	
审核 REV.	俞和茂	2011. 3. 7	
专业工程师 O.A.E.	李红明	2011. 3. 7	
标准审查 STD.	蔡红才	2011. 3. 7	
工艺审查 TECH.			
批准 APPRO.			
版本号 EDITION	A		

吹灰器区域防磨装置总图
GENERAL ARRANGEMENT OF SOOTBLOWER REGION WEARING DEVICE

图号 DRAWING No. F001PNE001D131
零件表号 PART LIST No. F022PNE001D131
参考图号 REF. LIST No.
质量 kg WT. 4468 比例 SCALE 1:30
DWG. MARK Y

吹灰器区域防磨装置
SOOTBLOWER REGION WEARING DEVICE
HG-2060/17.5-YM9 锅炉 BOILER

哈尔滨锅炉厂有限责任公司
HARBIN BOILER COMPANY LIMITED

1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
标记 MARK	处数 NO.	文件号 DOC. NO.	签名 SIG.	年月日 DATE	
校核 CK.					
复核 REV.					