

# 余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家

产品名称	余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:菏泽花王 产地:山东菏泽 规格:按需
公司地址	山东省菏泽市高新区兰州路766号
联系电话	17515406899 17515406899

## 产品详情

余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家条第3款的管孔加工表面粗糙度、第4款的胀接管孔的允许偏差是依据现行国家标准《水管锅炉第5部分：制造》GB/T16507.5-2013的有关规定制订的。胀接管孔壁的表面粗糙度数值为轮廓算术平均偏差。

4.1.2 施工中，不由钢梁直接支撑的锅筒是在受热面管安装完成后由受热面管系支撑，所以在锅筒安装找正后，应做临时性搁架固定，这在施工图上是没有的，是施工时需要采取的的必要措施。

4.1.3 锅筒、余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家集箱安装，均以主锅筒为准来确定相关的集箱的水平和垂直距离及中心线。对上下锅筒横向中心线相对偏移的控制，有利于穿管和胀接工作。本条是对锅筒、集箱安装就位找正、调平阶段的规定，检测后应做出记录。由于在胀接过程中，胀接管头在管孔处有轴向延伸，因此锅炉胀接后，其安装找正、调平的原有测量数值往往会发生变化。施工过程中，在胀接后，临时性搁架以及临时性固定件拆除前可进行复查。当发现原测量数值发生变化时，除操作不当，或临时性固定措施失误引起的变化外，这种变化是允许的。

4.1.5 锅筒、集箱在冷态下就位、找正后，余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家热态下会向自由端产生膨胀，本条单独明确规定的目的是防止疏忽这一问题，产生事故。膨胀间隙的大小，随机技术文件有规定的，按其规定值预留；无规定的，按锅筒、集箱热线胀系数计算预留膨胀间隙。

安装前，应对受热面管子进行检查，并应符合下列规定：

1 管子表面不应有重皮、裂纹、压扁、余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家磨损和严重锈蚀等缺陷；当管子表面有刻痕、麻点等其他缺陷时，其深度不应超过管子壁厚的10%；

2 合金钢管应逐根进行光谱检查；

3 对流管束应做外形检查和矫正，校管平台应平整牢固，放样尺寸误差不应大于1mm，矫正后的管子与放样实线应吻合，局部偏差不应大于2mm，并应进行试装检查；

4 受热面管子的排列应整齐，局部管段与设计安装位置偏差不宜大于5mm；

5 胀接管口的端面倾斜不应大于管子公称外径的1.5%，余热锅炉设备厂家，余热锅炉生产厂家，余热锅炉制造厂家且不应大于1mm；