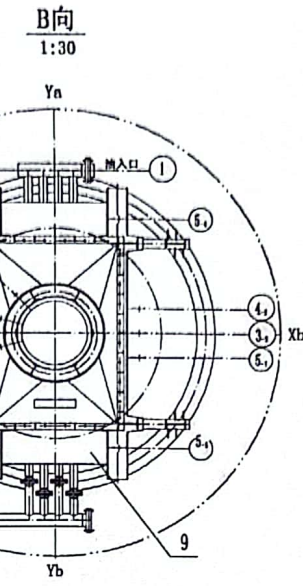


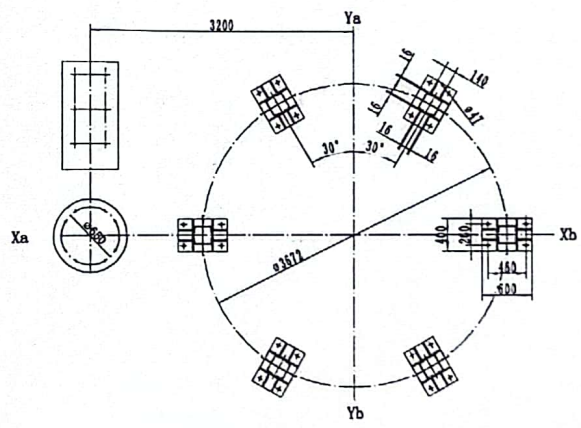
此图为总装图,只采购空气预热器。

张小云

- 技术要求**
1. 技术条件按《国家通用技术制图标准》。
  2. 除标注外,所有尺寸均按GB/T1804-2000标准执行。
  3. 炉体焊缝按《承压设备焊接技术规程》。
  4. 炉体焊缝由专业焊工施焊,焊缝不大于2mm。
  5. 炉体安装完毕后,炉体内以1.0MPa水压进行水压试验,在此压力下,保持15分钟,无渗漏,合格。
  6. 设备制造完毕后,各连接处均用密封胶密封。
  7. 炉体安装完毕后,外表面应涂防锈漆两道。
- 说明**
1. 主视图上的开口仅表示相对位置,其实际位置以开口方位图为准。



基础地脚位置图



技术性能表			
名称	指标		
介质	燃料油	对硫油	
工作温度 ℃	入口	出口	250
总发热量 kcal/h	180x10 <sup>4</sup>		
工作压力 MPa	0.7		
炉管材料	20#	20#	
炉管直径/壁厚 mm	φ159x3	φ89x3	
炉管规格	1	4	
有效发热量 kcal/h	144x10 <sup>4</sup>	34x10 <sup>4</sup>	
介质流量 T/h	98		
烟气流量 Nm <sup>3</sup> /h	500		
烟气温度, kcal/m <sup>3</sup>	4000		
炉膛烟气流量 Nm <sup>3</sup> /h	3100		
炉膛烟气温度, kcal/m <sup>3</sup>	650		
热效率 %	90		
排烟温度 ℃	170		
过剩空气系数	1.15		

开口说明

编号	名称	数量	PN MPa	DN mm	焊接形式
1	原料入口	1	2.5	150	
2	原料出口	1	2.5	150	
3,4	热电偶口	6	0.6	40	
4,5	测压管口	4	0.6	NC1/2"	
5,6	灭火蒸汽口	5	0.6	40	
6	烟气采样口	1	1.6	50	
7,8	炉膛看火门	3			
8	烟由人孔门	1			
9	炉底人孔门	1			
10	防爆门	1			
11,12	炉底看火门	3			
12	电动吹灰器	1	1.6	40	

18	热空气风道	1	组合件			
17	热空气引风机	1	组合件			防爆电机1.5, 3000
16	空气预热器	1	组合件			
15	炉火门	3	组合件			
14	防爆门	3	组合件			
13	平台梯子	1	组合件			
12	烟道	1	组合件			
11	保温衬里	1	组合件			
10	防爆门	1	组合件			
09	对液重管头帽	2	组合件			
08	炉膛看火门	3	组合件			
07	对液重管头	1	组合件			
06	密封管头	1	组合件			
05	对液重管头	2	组合件			
04	对液重管头	1	组合件			
03	炉膛看火门	1	组合件			
02	炉膛看火门	1	组合件			
01	炉膛看火门	1	组合件			

编号	名称	数量	材料规格	备注
0-0	总图	1	组合件	炉体与罩壳—G2000Xg

东光县华立石化机械厂

设计	2015.4.8	180-2.5MPa-φ159-φ89(钉)
制图		工业装置式加热炉
审核		总装图
批准		工号 单元 02 设计阶段 设计图
		比例 1:30 档案号