



技术要求

1. M20 拉杆, 外圆四周均布;
2. 在中间隔热棉应根据其形状用不锈钢丝网把棉包扎好预先放入其中在接装内衬筒;
3. 扒钉 上下两排均匀分布; 用塑料套管套上扒钉焊在内衬筒;
4. 本件在制造厂组装好后整体运输 (为防止变形, 设备供应商需安装辅助支架);
5. 所有焊缝除图中注明的焊缝外, 均采用连续焊接, 焊角尺寸为6 的双面焊缝;
6. 在外侧需标示安装方向, 介质温度900℃~1000℃, 外观需做耐高温银粉漆;
7. 高温膨胀缝处需增加导风板材质为: 0Cr25Ni20, 浇筑料浇筑处需焊接Ni9 的锚固件;
8. 原始高度: 480mm, 拉伸至: 500mm;

规格: $\phi 1446 \times 500$ 数量: 1件

2								
1								
修改	处数	区号	批准人/日期	修改人/日期	工程名称			
审定					项目名称	金属膨胀节 (A)		
审核					图纸名称	$\phi 1446 \times 500$ (风管外径 $\phi 1446$)		
校对					图纸代号	修改版号		
设计					日期	2017.1.18	比例	共 张
制图								

