

## 石灰粉仓顶部开口大小

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 石灰粉仓顶部开口大小

石灰石粉仓为直径 $\text{mm}$ 设备制作安装总高度 $\text{mm}$ ，设备结构为上部分为圆柱体平顶结构，下部分为椎体并分两处椎体漏斗结构，仓底环梁采用  $\text{mm}$   $\text{mm}$ 钢板制作，仓顶采用  $\text{mm}$ 花纹钢板和其石灰粉仓顶部开口大小不同型号的型钢组合制作，仓壁及椎体部分采用  $\text{mm}$ 和  $\text{mm}$ 钢板拼装焊接而成，材质为QB。施工场地布置石灰石粉仓制作与安装分两个场地进行，下料和卷板等加工件制作布置在组合加工厂进行，组合安装在现场为石灰石粉仓安装现场。作业条件.1材料要求按图纸设计要求和材料计划内容采购，运至现场或加工厂并提供合格的质保书，材料经报检合格后方可使用。人员要求所有参与施工人员必须熟悉施工图纸，了解施工方法，知道相关质量标准以及施工中注意的安全事项；施工前接受详细的安全技术交底。施工进度计划及要求计划工期：石灰石粉仓制作：~石灰石粉仓安装：~施工工序及方案安装顺序：底部固定板安装——混凝土二次浇灌——环梁安装??第一层~第三层筒体安装——仓顶安装??提升仓顶及筒体??自上而下安装筒体壁板及加固圈组装——下部椎体安装——内部打磨清理——管道开口安装——最终封闭。石灰石粉仓基础划线.1对基础进行检查，检查基础的浇灌质量，基础的位置，标高和外形尺寸，应符合图纸规范要求，并作出记录。

## 石灰粉仓

底部固定板和环形梁安装底部固定板安装，按照土建预留地脚螺栓位置，铺设底部固定板，调整其与基础中心距离误差在 $\pm 2$ 范围内，并调整环形梁的标高与水平度，使其偏差标高在 $\pm 2$ 内，水平度在 $2$ 内。底部固定板安装完成进行二次灌浆及表面处理，二次灌浆结束后，应立清理固定板表面，以避免底板梁表面溅落的混凝土砂浆凝固后难以清理。

环形梁安装，将环形梁吊放至安装位置，调整环形梁位置，使其与基础中心距离误差在 $\pm 2$ 范围内，并调整环形梁的标高与水平度，使其偏差标高在 $\pm 2$ 内，水平度在 $2$ 内。调整完毕后，将环形梁与底部固定板及垫板点焊，各环形梁间点焊并按焊接作业指导书进行焊接，焊接完毕后，复核尺寸是否变化。壁板及加劲环安装.1拼装第一层~第三层筒体和吊装垫板横撑，然后安装顶部钢板；利用吨吊车配合进 国电天津北塘热电厂（ $\times 50\text{MW}$ ）超临界供热机组脱硫工程行以上作业。

组对时为保证圆度措施，每节筒体在提升前，将上部筒体用支撑支圆，圆度公差达到规范要求再组对下节筒体。（）进行立焊缝的焊接，先焊立焊缝的内侧，内侧焊接完毕后，在外侧对立焊缝进行打磨清根，清根完毕后，进行立焊缝的外侧焊接，直至焊接完毕。（）进行预留立焊缝的焊接，在点焊前，复核整圈围板的上边周长与下边周长，若周长大于设计周长，则应对围板进行修割处理，再进行点焊，点焊及焊缝校正完毕后，再次复核上边周长与下边周长，应在设计周长允许偏差的范围内，方可进行正式焊接，内侧焊接结束后，在外侧清根后再进行外侧的焊接，另外，每道立焊缝的上部预留 $2$ 至 $2$ 不焊，以便与上层围板对接时调整。

所有焊接完毕后，对第一层围板进行安装尺寸测量记录，测量筒体的上下外圆长上口内直径上口标高及水平度筒体垂直度。

石灰石粉仓锥体安装.1粉仓上部分筒体安装完成后，在标高+壁板内侧划线，以焊接组对锥体。上部分锥体采用吨卷扬机分四片吊装，组对时检查方位角度及锥体安装尺寸是否和图纸相符，检查合格后进行焊接。上部锥体安装完成后，进行下部锥体漏斗安装，同样检查方位角度及锥体安装尺寸是否和图纸相符，检查合格后进行焊接。石灰石粉仓外部附件及平台扶梯的安装.1安装粉仓人孔检修门管接头测量孔，在安装前，应先标记好开孔中心线，确认无误后，方可开孔，对于具有立体角度的管接头，应用样板确认管接头角度无误后，方可进行管接头的焊接。 国电天津北塘热电厂（ $\times \text{MW}$ ）超临界供热机组脱硫工程5.6.安装粉仓外部平台扶梯，安装中，应控制好平台标高，水平度。焊接工艺措施.1焊接要求.1.1石灰石粉仓制作钢材材质采用Q，除特别注明外，焊接使用E（J）焊条或ER-二氧化碳保护焊丝。焊条使用前必须按说明书要求烘焙，重复烘焙次数不得超过两次，现场焊接时焊条应放置在焊条保温筒内随用随取。装配时的定位焊（点固焊），采用与正式施焊时相同的焊接材料

焊接工艺；焊接部位焊接牢固，点焊高度不宜超过设计焊缝厚度的 $1/2$ ，点焊长度宜大于 $30\text{mm}$ 。多数焊缝采用多层多道焊接形式，焊条要求使用两种规格，为减小焊接变形，焊接时应采用小焊接电流，对口间隙尽量保持均匀。

安装缺陷粉仓的垂直度椭圆度施工中应严格控制，粉仓筒体钢板的卷制偏差必须控制在允许范围内，钢板下料时其长宽对角等几何尺寸必须准确，消除制作中的误差积累。粉仓管道内部不清洁安装过程中存在不清洁及时清除氧乙炔切割存留的氧化铁机械钻孔存留的铁屑管口焊接时存留的焊渣管子现场堆放时存留的浮土及杂物及时清理。本作业需执行的强制性条文锅炉压力容器及管道的设计制造安装调试修理改造检验和化学清洗单位按国家或部颁有关规定，实施资格许可证制度。从事锅炉压力容器和管道的运行操作检验7 国电天津北塘热电厂（ $\times\text{MW}$ ）超临界供热机组脱硫工程焊接焊后热处理无损检测人员，应取得相应的资格证书。《电力工业锅炉压力容器监察规程》(DL—)锅炉压力容器及管道使用的金属材料质量应符合标准，有质量证明书。《电力工业锅炉压力容器监察规程》(DL—)锅炉机组在组合安装前应经建设单位（业主）组织“监造”和“安检”合格，并必须按本规范的规定对设备进行复查。

职业健康及环境管理措施.1安装前，必须对高空作业人员进行全面的身体检查，有癫痫病心脏病高血压病史的人员不得参加吊装.2施工现场应有防风防雨措施，建立安全文明施工区域。施工现场消灭“烟头焊条头钢筋头角铁头电缆线头板条头铁丝头认真执行工程公司的环境方针，及时回收施工垃圾，严格执行焊条回收制度，保证焊条头的回收率。 国电天津北塘热电厂（ $\times\text{MW}$ ）超临界供热机组脱硫工程精细化施工管理.1在工程建设全过程实施精细化管理，提高投产质量，特制质量的精细化管理：按照施工图纸，对工程的技术质量进行策划，对质量目标进行分解，并编制详实可操作的项目质量计划。

原材料和半成品进场后，由技术员质量员等根据设计和规范要求验收，并进行复检，合格后方可使用。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/y3joShiHuixYIUF.html>