

中 华 人 民 共 和 国 冶 金 工 业 部 制 订

冶金机电设备配件消耗定额

(試 行 草 案)

第十册 动 力 設 备

• 內 部 发 行 •

中 国 工 业 出 版 社

TF3

6/10

中華人民共和國冶金工業部制訂

冶金机电设备备品配件消耗定额

(試行草案)

第十册 动力設備

中國工業出版社

中华人民共和国冶金工业部制订
冶金机电设备配件消耗定额

(试行草案)
第十册 动力设备

冶金工业部科学技术情报产品标准研究所书刊编辑室編輯

(北京灯市口71号)

中国工业出版社出版(北京佟麟阁路丙10号)

北京市书刊出版业营业许可证出字第110号

中国工业出版社第三印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·各地新华书店經售

开本787×1092¹/₁₆·印张11¹/₂·插頁1·字数254,000

1965年1月北京第一版·1965年1月北京第一次印刷

印数0001—1,720·定价(科五)1.50元

統一书号: 15165·3587(冶金-578)

冶金工业部关于试行“冶金机电设备备品、配件消耗定额”的指示

(一) 为了加强备品、配件的计划管理，保证生产设备的及时维修和安全运行，现颁发“冶金机电设备备品、配件消耗定额”，并从编制 1965 年备件计划开始试行。

(二) 这个消耗定额是根据冶金企业目前生产所能达到的定额水平，按照平均先进原则制定的，今后各企业编制备件年度计划及控制备件消耗计划，均应以此定额为依据。目前达不到这个水平的企业，经部批准，可适当降低要求，但应积极采取措施，力争短期内达到这个水平。已经达到这个水平的企业，应进一步降低消耗定额，力求先进。

(三) 各冶金企业的备品、配件来源有三个方面，即本企业的机修部门，冶金工业部直属机电修造厂和别的部门所属的企业。为确保外订备件的正常供应，应使外订备件生产企业的产销计划与各冶金企业的设备维修计划衔接起来。为此，在执行本定额时，各冶金企业应该逐步固定外订备件的长期定点供应关系。

(四) 备件质量优劣和设备维修好坏，是决定备件消耗定额高低的两个基本因素，各企业应加强对机电维修部门的领导，努力提高备件质量，改善设备维修工作，并加强对外订备件的质量监督，从而延长备件使用寿命，降低备件消耗。

(五) 从现在开始，各企业应将备件消耗定额的管理列为企业技术经济管理工作的主要内容之一，迅速建立与健全设备维修、备件更换、设备事故及备件寿命等原始记录，以便不断总结经验，改进备品配件和设备维护的管理工作。

(六) 各企业在贯彻执行此定额时，应组织有关职工广泛进行讨论。本定额未列入的设备，其备件的消耗定额，各企业可参照类似定额确定或补充编制试行，并报部备查。在试行本定额中发现的问题，希及时报部。

編 制 說 明

(一) 为加强冶金企业生产设备备件的管理, 坚持正常的维护检修制度, 保证生产设备的正常运转, 特制订冶金机电设备备品、配件消耗定额。

(二) 本定额列入的设备包括冶金企业现在使用的各种主要机械设备和部分大型电气设备, 共分以下十二册:

1. 采矿设备
 2. 选矿设备
 3. 炼铁设备
 4. 炼钢及钢冶炼设备
 5. 轧钢设备
 6. 水压机及锻锤
 7. 焦炉及焦化产品回收设备
 8. 运输设备
 9. 润滑设备及泵类
 10. 动力设备
 11. 冶金起重机械
 12. 大型电气设备
- (三) 本定额包括以下内容:
1. 设备技术性能
 2. 大、中修理周期及修理主要内容
 3. 主要设备的传动系统图

4. 备件消耗定额及其制造工艺划分

(四) 本定额根据以下条件确定:

1. 设备作业率, 按工厂技术标准确定
 2. 备件材质及加工工艺, 按原设备制造厂的设计规定
- 如作业率、备件材质和备件质量不符合设计要求, 备件消耗定额可根据实际情况适当增减。

(五) 以下零件未编制备件消耗定额, 由各企业自行编制使用:

1. 标准零件 (如标准螺丝、螺母及垫圈等)
2. 生产工具 (如轧辊、钢锭模及钻杆等)
3. 生产消耗材料 (如钢球、钢棒及筛板等)

(六) 本定额的备件名称是按设计规定的标准名称采用的; 材料代号采用国家标准的代号; 图号一般采用原设备制造厂的图号, 无设备制造厂图号者, 采用主要冶金企业的图纸编号。

(七) 本定额所列大、中修理周期和修理内容供企业工作参考。各企业应结合实际制订大、中修理的周期和具体项目, 并严格划分大、中修的界限, 执行冶金工业部关于固定资产修理管理办法 (草案)。

(八) 由于经验不足, 资料不全和编制时间短促, 本定额难免有某些出入。望各企业在使用过程中, 将发现的问题及时报部, 以便经过适当时间对本定额进行增补和修订。

目 录

冶金工业部关于试行“冶金机电设备备品、配件消耗定额”的指示

编制说明

一、蒸汽锅炉技术性能、修理周期、修理内容

1. 技术性能..... 1

2. 修理周期、修理内容..... 1

(1) TII-130 型蒸汽锅炉 1

(2) II20-13/300 型蒸汽锅炉 3

(3) K4-13 型蒸汽锅炉 4

(4) KIV-50 型余热蒸汽锅炉 5

二、蒸汽锅炉备件消耗定额

1. TII-130 型蒸汽锅炉..... 7

2. II20-13/300 型蒸汽锅炉 26

3. K4-13 型蒸汽锅炉 34

4. KIV-50 型余热蒸汽锅炉 36

三、汽轮机技术性能、修理周期、修理内容

1. 技术性能..... 40

2. 修理周期、修理内容..... 41

(1) AKB-18-1 型汽轮机 41

(2) AKB-6-4 型汽轮机 43

(3) 210-1.5 型汽轮机 45

(4) OII.5-2 型汽轮机 46

四、汽轮机备品配件消耗定额

1. AKB-18-1 型汽轮机 47

2. AKB-6-4 型汽轮机 65

3. 210-1.5 型汽轮机 86

4. OII-1.5-2 型汽轮机 91

五、风机技术性能、修理周期、修理内容

1. 技术性能..... 96

2. 修理周期、修理内容..... 98

(1) R-4250-41-1 型鼓风机 98

(2) 0-2700 型鼓风机 99

(3) 1200-22 型鼓风机 100

(4) 700-21 型鼓风机 101

(5) 6500-II-I 型抽风机 102

(6) 叶片式鼓风机 102

六、风机备品配件消耗定额

1. R-4250-41-1 型鼓风机 103

2. 0-2700 型鼓风机 114

3. 1200-22 型鼓风机 119

4. 700-21 型鼓风机 122

5. 6500-II-I 型抽风机 125

6. 叶片式鼓风机 126

七、制氧机组技术性能、修理周期、修理内容

1. 技术性能.....	127
2. 修理周期、修理内容.....	135
八、制氧机组备品配件消耗定额.....	138
1. 50米 ³ /小时制氧机.....	138
2. 150米 ³ /小时制氧机.....	149
3. 400米 ³ /小时制氧机.....	155
九、空气压缩机技术性能、修理内容.....	163
1. 技术性能.....	163

2. 修理周期、修理内容.....	166
十、空气压缩机备件消耗定额.....	168
1. 1-6/7型空气压缩机.....	168
2. 1-10/7型空气压缩机.....	170
3. 1-20/8型空气压缩机.....	171
4. 1-40/8型空气压缩机.....	173
5. 1-100/8型空气压缩机.....	175

一、蒸汽锅炉技术性能、修理周期、修理内容

1. 技术性能

序 号	项 目	单 位	机 型			
			TH-130 型	II 20-13/300 型	K4-13 型	KV-50 型
1	型式	吨/小时	130	双汽包水管式	双汽包水管式	强制循环，余热式
2	锅炉蒸发量	绝对气压	32	20	4	5.5
3	锅炉汽包内压力	"	31	13	13	8
4	出口蒸汽压力	°C	410 (过热)	300 (过热)	190 (饱和)	360 (过热)
5	出口蒸汽温度	°C	140	60	50	100
6	给水温度	°C	592	150 (预热)	室温	—
7	空气温度	米 ²	1175	75	—	62
8	过热器受热面	米 ²	煤及高炉煤气	357	75%高炉煤气，25%煤	155
9	省煤器受热面		机械通风(装送、引风机)	75%高炉煤气，25%煤	自然通风	平炉炼钢废气
10	使用燃料		—	—	—	机械通风(装送、引风机)
11	通风方法					
12	入炉废热量	米 ² /时				50000

2. 修理周期、修理内容

(1) TH-130 型蒸汽锅炉

序 号	设 备 名 称	规 格	修 理 周 期 (年)		备 注
			大 修	中 修	
I	蒸汽锅炉	130吨/小时	5	1-1.5	I 本体部分: 1. 汽鼓; 2. 汽温热器; 3. 过热器; 4. 空气预热器; 5. 对流包; 6. 水冷壁; 7. 冷灰斗; 8. 火嘴; 9. 炉门及炉墙。 II 转动部分: 1. 磨煤机; 2. 吸送风机; 3. 送排煤机; 4. 给煤机; 5. 送粉机。 III 附属设备: 1. 水除尘器; 2. 水分离器; 3. 旋风分离器; 4. 二次风门; 5. 冷风门; 6. 再热风门; 7. 再热风门; 8. 安全门; 9. 安全门及各部分汽、水门。
II	本体部分 { 省煤器 过热器 空气预热器	5 8 8			
III	转动部分 附属设备				

修理范围及项目:

(一) 中修:

1. 主汽包冲洗加药管及内部装置检查;
2. 主汽包管孔、胀口检查, 人孔换垫;
3. 主汽包保温补修;
4. 减温器抽芯打压检查;
5. 减温器内部冲洗, 管头胀口检查, 手孔换垫;
6. 过热器管单根冲洗, 联箱手孔盖换垫;
7. 过热器吊杆补修, 管径管卡检查;
8. 过热器扫灰;
9. 省煤器吹灰、墙皮拆除检查、弯头及防腐, 盖板整理;
10. 省煤器联箱冲洗, 手孔盖换垫;
11. 空气预热器吹灰、逐眼、堵漏及防腐, 套管检查或更换;
12. 空气预热器风板、左右膨胀管检查;
13. 水冷壁扫灰、打焦、三次风压嘴弯及管检查;
14. 水冷壁及对流包联箱冲洗, 手孔盖换垫;
15. 蜗壳壳拆卸补焊, 接盘垫及内部旋砖砌修;
16. 火嘴更换, 中管找正及二次风板检修;
17. 各部分炉门检查 (个别更换);
18. 施工中各部分拆除的砖墙砌修, 炉皮焊补;
19. 冷灰斗砖砌修, 冲床, 喷嘴更换, 水门、炉条检查;
20. 除尘器的四个施风筒补焊;
21. 除尘器喷嘴更换, 细圆检查;
22. 除尘器烟道扫灰及瓷砖补修;
23. 烟道中间风板检查;

24. 瓦斯接盘堵盲板、瓦斯门检修;
25. 粗粉分离器锥体补焊;
26. 旋风分离器及套管补焊, 各部分爆发门更换;
27. 冷风门、热风门、主截门检查;
28. 直通风门、再循环门及各部锁气器检查;
29. 磨煤机封瓦及波浪瓦配全螺栓把紧;
30. 磨煤机大牙轮螺栓把紧, 小牙轮翻个;
31. 磨煤机小牙轮清洗, 测间隙及大轴换填料;
32. 磨煤机减速机清洗, 测轴承间隙;
33. 磨煤机马达清扫找正, 地脚螺栓及台板检查;
34. 磨煤机油泵及油过滤器清洗;
35. 磨煤机下煤管补焊及冷却水管疏通;
36. 吸风机风轮更换, 轴承清洗检查及换油;
37. 吸风机导向风板检查, 风包及烟道补焊;
38. 送风机马达清扫找正及冷却水管疏通;
39. 送风机风轮检查, 轴承清洗, 测间隙并换油;
40. 送风机导向风板检修灵活, 冷却水管疏通;
41. 送风机马达吹灰, 对轴螺栓配全;
42. 排煤机风轮更换, 轴承清洗, 测间隙并换油;
43. 排煤机风壳换衬瓦及补焊;
44. 排煤机找静平衡;
45. 排煤机马达清扫, 冷却水管疏通;
46. 给煤机圆盘磨芯磨及下煤管补焊;
47. 给煤机蜗轮蜗杆拆除清洗检查;
48. 给煤机马达接手更换, 刮煤板补修;
49. 给粉蛟龙及轴承更换;
50. 圆盘给粉机拆卸检查, 传动部分清洗;

51. 圆盘给粉机换油;
52. 锅炉系统各部分保温器补修;
53. 安全门研磨、配全、调整;
54. 各部分汽、水门研磨试压。

(二) 大修:

1. 包括中修各部分;
2. 省煤器管全部更换;
3. 过热器部分换管;
4. 减温器芯子换管;
5. 炉皮水封槽部分更换;
6. 汽、水门部分更换;
7. 除尘器细圆及喷嘴更换;
8. 粗粉分离器锥形体更换;
9. 冷灰斗、炉条更换;
10. 磨煤机小牙轮更换;
11. 磨煤机小牙轮密封瓦及波浪瓦;
12. 磨煤机小牙轮轴瓦更换 (铜金轴承或滚动轴承);
13. 吸风机轴承风轮酌情更换;
14. 送风机导向风板更换及冷却水管更换;
15. 送风机风轮轴承、冷却水管酌情更换;
16. 磨煤机、吸风机、送风机马达检修和做耐压试验;
17. 排煤机轴、轴承、风轮、风壳酌情更换;
18. 给煤机圆盘更换、蜗轮蜗杆更换。

(2) D20-13/300 型蒸汽锅炉

序 号	设 备 名 称	规 格	修 理 周 期 (年)			备 注
			大 修	中 修	修	
1	蒸汽锅炉	D20-13/300型	5	1		

修理范围及项目:

(一) 中修:

1. 关闭煤气盲板;
2. 停炉前后做水压试验;
3. 汽鼓打开进入孔, 清扫水管;
4. 水冷壁小堵换垫清扫;
5. 拆装煤斗, 检修放煤闸板;
6. 煤斗后挡板、铁板更换;
7. 长落煤层闸板更换;
8. 拆掉炉条片检查更换;
9. 安装炉条片及试车;*
10. 两边炉条片、托架更换;
11. 炉床两边密封钢板更换;
12. 炉条缝子检修;
13. 风道挡风板更换;
14. 炉牙全部更换;
15. 前轴拆出光轴头;
16. 前轴瓦检修锁套;
17. 后轴拆出光轴头;
18. 后轴瓦检修锁套;
19. 后轴循环水管检修;
20. 循环水总管更换;
21. 下部放细灰闸板检修;

22. 碎渣机变速箱检修;
23. 碎渣机油轴拉板更换;
24. 下部泥包打开大堵清扫;
25. 前轴承油管检修配盖;
26. 蒸汽流量孔板更换;
27. 煤气及热风阀更换钢丝绳;
28. 上部烟道闸板检修;
29. 下部烟道闸板检修;
30. 煤气管、排水器清扫;
31. 取样器盘旋管清扫水垢;
32. 取样器盘旋管更换;
33. 校对汽压表;
34. 炉排变速箱检修上部;
35. 变速箱大轴母及蜗轮检修;
36. 自动吹灰器检修;
37. 安全阀检修;
38. 全部截门检修。

(二) 大修:

1. 过热器管腐蚀部分更换;
2. 空气预热器管箱更换;
3. 水冷壁管清洗堵塞或更换磨损管段;
4. 省煤器管清洗换垫及更换磨损部分;

5. 清洗汽包, 更换上水管及加药管;
6. 检修全部汽水管道;
7. 检修和更换全部汽水阀门;
8. 管道保温修理;
9. 煤斗及放煤闸板检修更换;
10. 变速箱解体检修, 更换损坏部分;
11. 变速箱轴瓦更换及大轴检修;
12. 更换和修理炉条、挡风板、炉键和托架、托滚;
13. 吹灰器检修与更换;
14. 排渣管更换;
15. 上、下部分烟道更换;
16. 煤气管道及热风翻板检修;
17. 更换漏灰斗短节;
18. 重新修砌炉墙及挡火墙;
19. 检修和更换全部损坏的炉门及看火门;
20. 空气调节装置检修;
21. 吹、吸风机解体清扫;
22. 吹、吸风机调节板检修;
23. 马达解体清扫;
24. 安全阀检修校正;
25. 仪表系统检修;
26. 电器部分检修。

(3) K4-13 型蒸汽锅炉

序 号	设 备 名 称	规 格	修 理 周 期 (年)			备 注
			大 修	中 修	修	
1	蒸 汽 锅 炉	K4-13 型 (饱和蒸汽)	3	1		

修理范围及项目:

(一) 中修:

1. 在锅炉工作压力下进行机組全面外部检查 (受热面、连接部分、基础、管道等);
2. 进行机組内部检查 (联箱、炉墙) 及汽鼓内部检查 (排污设备, 胀口);

3. 汽包内部清垢, 及水冷壁管清垢;
4. 更换少部分已损坏锅炉管 (5~10%);
5. 检查并修理看火门、人孔盖、吹灰管、煤气喷头、烟道挡板、防爆门等;
6. 检查并更换部分炉排及炉排梁;
7. 修复10%以下炉墙、堵塞漏风处;
8. 检查修理测量仪表;
9. 修复管道保温层;
10. 检查水处理设备, 并清洗;

11. 检查并修理电动及汽动水泵;

12. 进行修理后的水压试验。

(二) 大修:

1. 包括中修全部项目;
2. 更换变形损坏的锅炉管;
3. 更换已损坏的看火门、人孔门、吹灰管、煤气喷头、烟道挡板、防爆门等;
4. 更换全部炉排及炉排梁;
5. 更换已损坏及变形的炉顶大梁;
6. 进行炉墙损坏部分重砌及加固;
7. 修理并更换汽阀门;
8. 管道保温层的重新包装;
9. 进行设备上的零星改进。

(4) KV-50 型余热蒸汽锅炉

序 号	設 备 名 称	規 格	修 理 周 期 (年)			備 注
			大	修	中	修
	余 热 鍋 炉	KV-50	4		1	

修理范围及项目:

(一) 中修:

1. 汽鼓内部清扫水垢;
2. 汽鼓内部管孔胀口检查及过滤网更换;
3. 蛇形管部分更换, 管卡整理;
4. 省煤器联箱冲洗, 疏通放水管;
5. 加热点联箱除水垢, 节流垫圈整理;
6. 加热点蛇形管补焊, 卡子整理;
7. 过滤缸清扫或更换, 疏通放水管;
8. 加热点联箱、放水管疏通;
9. 过热器联箱冲洗, 疏通放水管;
10. 过热器管整理补焊 (或更换), 卡子整理;
11. 烟道副钢板减速箱清洗配重调整;
12. 吸风机出口钢板及操作机构检修, 烟道补焊;
13. 炉底侧墙、省煤器前墙、上升烟道前墙补修;
14. 防爆门、扒灰门检修加固;
15. 煤气燃烧管外套补焊, 内管更换;
16. 炉皮开焊处补焊, 凸凹不平者更换;
17. 取样冷却器检修, 蛇形管疏通;
18. 排污主管及扩大器上下管补焊;

19. 压力表异管及流量孔异管检修;
20. 各部保温及炉皮刷油;
21. 吸风机风轮积灰处清扫;
22. 吸风机风轮铆钉及叶片焊缝检查;
23. 吸风机滚珠清洗换油, 测量间隙及油箱蛇形管检查;

24. 吸风机导向片、中间轴及叶片传动部分检修, 灵活调整拉杆校正位置;
25. 吸风机对轴螺栓及皮垫更换;
26. 吸风机外壳补焊保温补修;
27. 循环水泵水轮彻底清除水垢, 测水挡口间隙;
28. 循环水泵滚珠清洗、换油、测间隙;
29. 循环水泵轴套更换;
30. 循环水泵冷却羽套检查, 冷却水管部分更换;
31. 循环水泵联轴节螺栓及皮垫更换;
32. 余热炉各部分汽门检修及研磨。

(二) 大修:

1. 包括中修各项目;
2. 汽鼓过滤网连续放水及间断放水主管腐蚀更

- 换;
3. 省煤器蛇形管及管卡全部更换;
 4. 加热点蛇形管更换, 联箱内节流垫圈部分更换;
 5. 过热器蛇形管及排卡全部更换;
 6. 烟道副钢板铆焊更换;
 7. 炉体各旋门及扒灰门重砌;
 8. 煤气燃烧管更换;
 9. 炉底侧墙、省煤器前墙、上升烟道前墙更换;
 10. 炉皮部分更换;
 11. 吸风机风轮、轴承及对轴螺栓全部更换;
 12. 吸风机轴承箱蛇形管更换;
 13. 吸风机、风包全部刷红丹、保温;
 14. 循环水泵轴套、水轮及轴承更换;
 15. 循环水泵联轴节及联轴节螺栓和皮垫全部更换;
 16. 汽水门部分更换。

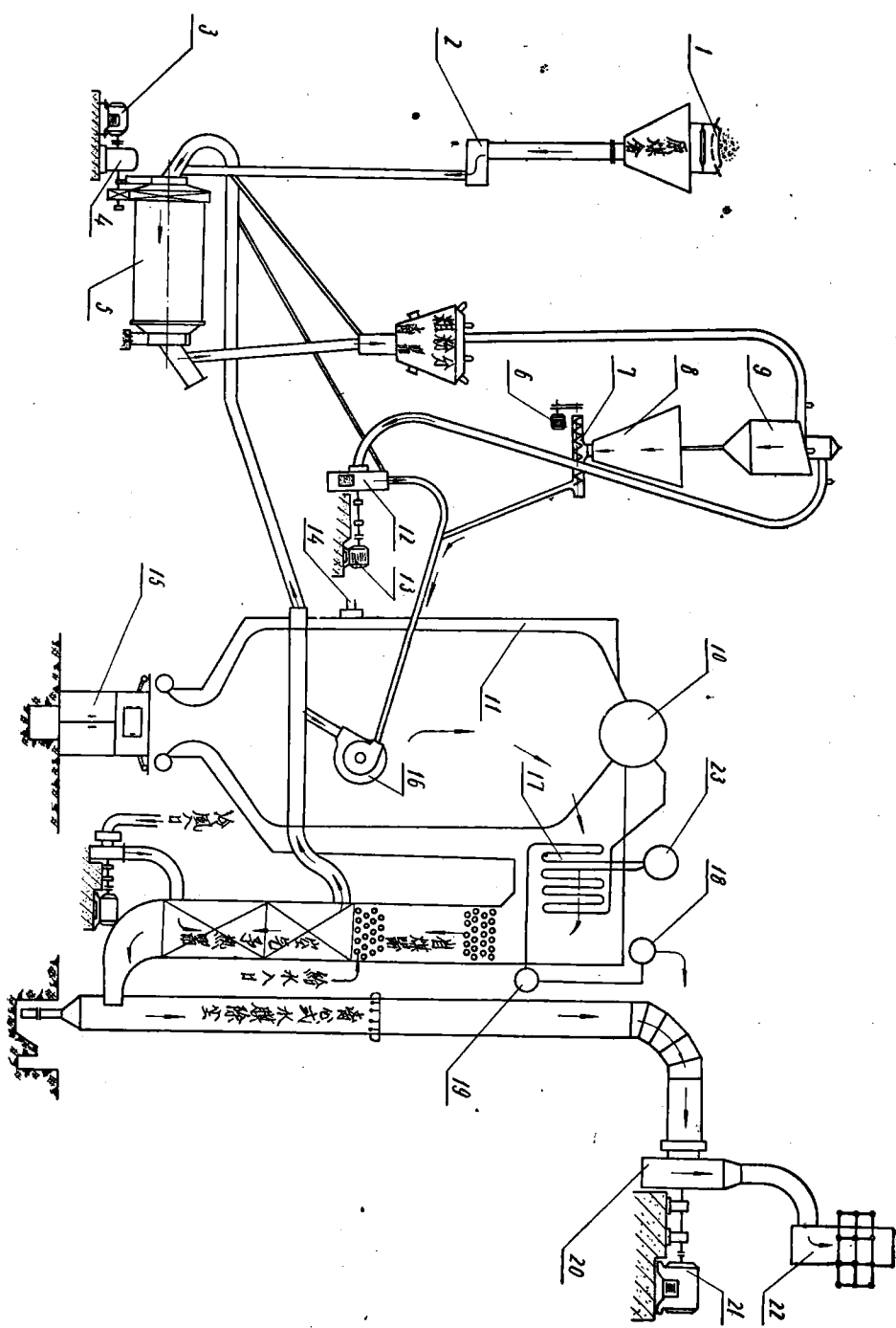


图 1 TT-130 型蒸汽锅炉装配示意图

1. 煤皮带; 2. 圆盘给煤机; 3. 电动机; 4. 减速箱; 5. 磨煤机; 6. 蛟龙电动机; 7. 给粉蛟龙; 8. 粉煤仓; 9. 粉煤旋风分离器;
10. 大汽包; 11. 水管; 12. 排煤机; 13. 电动机; 14. 瓦斯燃器; 15. 水力冲渣; 16. 混合燃器; 17. 过热器受热面; 18. 集汽包;
19. 过热器出口箱; 20. 吸风机; 21. 电动机; 22. 烟箱; 23. 减温器

二、蒸汽锅炉备件消耗定额

1. T11-130 型 蒸汽 锅炉

序 号	备 件 名 称	图 号	规 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 数量	使用 寿命 (月)	一年一台		工 艺 制 分						备 件 来 源	备 注	
								件数	重 量	铸 钢	铸 铁	有 色 金 属	锻 钢	型 钢	其 他			其 加 工
1	I、侧水冷壁部分	1123-007	φ83×3.5	20	33.52	3.58	144	29.833	1408.255						1408.255			
2	侧 水 冷 壁 管		φ108×5	20	76.11	52	144	4.333	329.785						1000.0		1000.0	
3	"		φ133×6	20	21.40	44	144	3.667	78.47						329.785		329.785	
4	II、前水冷壁部分	1121-005	φ83×3.5	20	45.12	231	144	19.25	868.560						1189.700		1189.700	
5	前 水 冷 壁 管		φ108×5	20	70.36	48	144	4	281.440						868.560		868.560	
6	"		φ133×6	20	19.85	24	144	2	39.700						281.440		281.440	
7	III、后水冷壁部分	1122-004	φ83×3.5	20	41.426	231	144	19.25	795.45						1238.811		1238.811	
8	后 水 冷 壁 管		φ108×5	20	69.203	70	144	5.833	403.661						795.45		795.45	
9	"		φ133×6	20	19.85	24	144	2	39.7						403.661		403.661	
10	IV、过热器部分	1140-011							4005.976			227.546			3778.197		4005.976	
11	(一)过热器联箱	1141-006	φ325×35,l=8000	20	1850	1												事故件
12	联箱圆形端盖	56-5333	PY64 DH133×6	20	22.6	2												"
13	管 接 头	5141-033	PY64 DH60×6	20	2.2	8												"
14	椭圆手孔装置	56-1011	108×94; l=130	20	0.68	2												"
15	手 孔 压 盖	56-5101		20	2.113	33	36	11	23.243						23.243		23.243	
16	手 孔 压 板	56-5104		G3	1.3	33	36	11	14.3						14.3		14.3	
17	半光六方螺母	56-8203	M24	25	0.13	33	36	11	1.43						1.43		1.43	
18	(二)过热器前蛇形管束	56-8404	108×94	石棉橡胶板	0.007	33	12	33	0.231							0.231		0.231
19	蛇 形 管	5142-039	φ38×3.5,l=15720	20	46.9	98	96	12.25	574.525						574.525		574.525	
20	蛇 形 管	5142-040	φ38×3.5,l=15574	20	46.4	98	96	12.25	568.4						568.4		568.4	

續表

序 号	备 件 名 称	图 号	規 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 数 量	使用 寿 命 (月)	一年一台 需要数量		工 艺					划 分		备 件 来 源	备 注	
								件数	重 量	铸钢	锰钢	铸铁	有色金属	锻钢	型 钢	其 他			其 加 中 工
21	夹 位	5142-041	30×4; l=499	Cr20Ni14Si2	0.47	98	96	12.25	5.758						5.758		5.758		
22	定 子	5142-042	30×5; l=245	Cr20Ni14Si2	0.192784	98	96	98	18.816						18.816		18.816		
23	管	5142-047	φ38×3.5;l=4888		14.6	98	96	12.25	178.85						178.85		178.85		
24	"	5142-048	φ38×3.5;l=4878		14.5	98	96	12.25	177.625						177.625		177.625		
25	连 接 管	5142-049	φ38×3.5;l=4006		11.9	49	96	6.13	72.947						72.947		72.947		
26	"	5142-050	φ38×3.5;l=3891 3941		11.7	49	96	6.13	71.721						71.721		71.721		
27	"	5142-051	φ38×3.5;l=9778 3828		11.4	49	96	6.13	69.882						69.882		69.882		
28	"	5142-052	φ38×3.5;l=3721 8771		11.3	49	96	6.13	69.269						69.269		69.269		
29	(三)过热器后蛇形管	1145-005																	
30	蛇 管	5145-011	φ38×3.5;l=15172		45.2	98	96	12.25	553.7						553.7		553.7		
31	"	5145-012	φ38×3.5;l=9729.5		29	98	96	12.25	355.25						355.25		355.25		
32	管 子	5145-015	φ38×3.5;l=4443		13.2	98	96	12.25	161.7						161.7		161.7		
33	"	5145-016	φ38×3.5;l=4458		13.3	98	96	12.25	162.925						162.925		162.925		
34	夹 定 位	5145-002	30×4;l=409	Cr20Ni14Si2	0.38	196	96	24.5	9.31						9.31		9.31		
35	定 位	5142-042	30×5;l=245		0.192392	96	96	49	9.408						9.408		9.408		
36	夹 定 位	5142-041	30×4;l=499		0.47	98	96	12.25	5.758						5.758		5.758		
37	管 子	5145-017	30×5;l=190		0.153196	96	96	24.5	3.749						3.749		3.749		
38	"	5142-047	φ38×3.5;l=4888		14.6	98	96	12.25	178.85						178.85		178.85		
39	"	5142-048	φ38×3.5;l=4878		14.5	98	96	12.25	177.625						177.625		177.625		
40	"	5142-049	φ38×3.5;l=3956 4006		11.9	49	96	6.13	72.947						72.947		72.947		
41	"	5142-050	φ38×3.5;l=389 3941		11.7	49	96	6.13	71.721						71.721		71.721		
42	"	5142-051	φ38×3.5;l=3778 3828		11.4	49	96	6.13	69.882						69.882		69.882		
43	"	5142-052	φ38×3.5;l=3721 8771		11.3	49	96	6.13	69.269						69.269		69.269		

續表

序 号	备 件 名 称	图 号	规 格	材 质	单重 (公斤)	安 装 数量	使用 寿命 (月)	一年一台 需要数量			工 艺					划 分		备 注		
								件数	重 量	重 量	铸钢	锻钢	铸铁	有色金属	锻钢	型 钢	其他		共 加	中 工
43	(四)过热器蛇形管 定 位 吊钩	5143-025	厚为4.5; 85×158	Cr20Ni14Si2	0.324	49	96	6.13	1.986								1.986			
44	(五)过热器定位撑 架	5143-026	厚为4.5; 50×530	Cr20Ni14Si2	1	49	96	6.13	6.13								6.13			
45	钢 板	5143-027	厚为4.5; 38.5×155	Cr20Ni14Si2	0.216	50	96	6.25	1.35								1.35			
46	钢 板	5143-027	厚为4.5; 40×80	Cr20Ni14Si2	0.11	50	96	6.25	0.688								0.688			
47	(六)过热器固定支 座	5143-028	$l=356$	10高硅铸铁	5.3	75	24	37.5	198.75				198.75					198.75		
48	钢 板	5143-029	厚为20; 240×300	G3	11.5	1	96	0.125	1.438								1.438			
49	钢 板	5143-029	厚为20; 183×300	G3	8	1	96	0.125	1								1			
50	(七)过热器活动支 座	5143-029	厚为20; 110×135	G3	2.4	2	96	0.25	0.6								0.6			
51	钢 板	5143-030	厚为20; 240×300	G3	11	2	96	0.25	0.275								0.275			
52	钢 板	5143-030	厚为20; 183×300	G3	8	2	96	0.25	2								2			
53	钢 板	5143-030	厚为20; 110×135	G3	2.4	4	96	0.5	1.2								1.2			
54	螺 栓	5143-031	M20	G3	0.36	8	96	1	0.36								0.36			
55	粗制六角螺母	56-8206	M20	G3	0.0735	8	96	1	0.074								0.074			
56	光 形 定 位 垫 圈	56-8252	M20	G3	0.028	8	96	1	0.028								0.028			
57	梳 形 定 位 板	5143-032	$l=356$	10高硅铸铁	9.2	25	96	3.13	28.796				28.796					28.796		
58	角 夹		$60 \times 60 \times 6; l=3900$	G3	21.4	2	96	0.25	5.35								5.35			
59	V、省煤器部分 (八)省煤器上部蛇 形管	5143-033	$30 \times 4; lp=600$	Cr20Ni14Si2	0.56	98	96	12.25	6.86								6.86			
60	管 子	5152-047	$\phi 38 \times 3.5; l=59087$	20	176	22	60	4.4	774.4								774.4			
61	角 形 管	5152-048	$60 \times 60 \times 6; l=1175$	G3	5.7	88	60	17.6	100.32								100.32			
62	管 子	5152-049	$\phi 38 \times 3.5; l=59110$	20	176	22	60	4.4	774.4								774.4			
63	角 形 管	5152-050	$60 \times 60 \times 6; l=1175$	G3	5.7	88	60	17.6	100.32								100.32			
	(十)省煤器中间蛇 形管	5152-051																		

續表

序 号	备 件 名 称	图 号	規 格	材 质	单重 (公斤)	安裝 数量	使用 寿命 (月)	一年一台 需要数量		工 艺					划 分		备 件 来 源	备注	
								件数	重 量	鑄鋼	鑄鐵	有 色 金 属	鍛 鋼	型 鋼	其 他	其 加			中 工
64	管子 角(十一)省煤器中間蛇形管	5152-051 5152-048 5152-052	$\phi 38 \times 3.5, l=58731$ $60 \times 60 \times 6, l=1175$	20 G3	175 5.7	22 88	60 60	4.4 17.6	770 100.32					770 100.32		770 100.32			
66	管子 角(十二)省煤器中間蛇形管	5152-052 5152-050 5152-053	$\phi 38 \times 3.5, l=58731$ $60 \times 60 \times 6, l=1175$	20 G3	175 5.7	22 88	60 60	4.4 17.6	770 100.32					770 100.32		770 100.32			
68	管子 角(十三)省煤器中間蛇形管	5152-053 5152-048 5152-054	$\phi 38 \times 3.5, l=58731$ $60 \times 60 \times 6, l=1175$	20 G3	175 5.7	22 88	60 60	4.4 17.6	770 100.32					770 100.32		770 100.32			
70	管子 角(十四)省煤器下部蛇形管	5152-054 5152-050 5152-055	$\phi 38 \times 3.5, l=58731$ $60 \times 60 \times 6, l=1175$	20 G3	175 5.7	22 88	60 60	4.4 17.6	770 100.32					770 100.32		770 100.32			
72	管子 角(十五)省煤器下部蛇形管	5152-055 5152-048 5152-056	$\phi 38 \times 3.5, l=59110$ $60 \times 60 \times 6, l=1175$	20 G3	176 5.7	22 88	60 60	4.4 17.6	774.4 100.32					774.4 100.32		774.4 100.32			
74	管子 角	5152-056 5152-050 5152-057	$\phi 38 \times 3.5, l=59087$ $60 \times 60 \times 6, l=1175$	20 G3	176 5.7	22 88	60 60	4.4 17.6	774.4 100.32					774.4 100.32		774.4 100.32			
76	盖	5152-058		G0	1.22	592	24	296	361.12					361.12		361.12			
78	"	5152-059		G0	1.37	296	24	148	202.76					202.76		202.76			
79	"	5152-060		G0	1.37	296	24	148	202.76					202.76		202.76			
80	压板	5152-061		G0	0.094	888	60	177.6	16.694					16.694		16.694			
81	压板	5152-062		G0	0.028	888	60	177.6	4.973					4.973		4.973			
82	板	1150-013	$\delta=4, 20 \times 1000$	G3	0.628	32	60	6.4	4.019					4.019		4.019			
83	管子 空气预热器部分 (十六)空气预热器管箱	1160-006 1161-004							7568.830					7568.830		7568.830			
84	管子 (十七)管箱架	5161-040 5161-041 5161-041	$\phi 40 \times 1.5, l=6000$	G3	8.5	5104	96	638	5423					5423		5423			
	槽	5161-041	$16\#; l=6070$	G3	104.6	8	96	1.0	104.6					104.6		104.6			