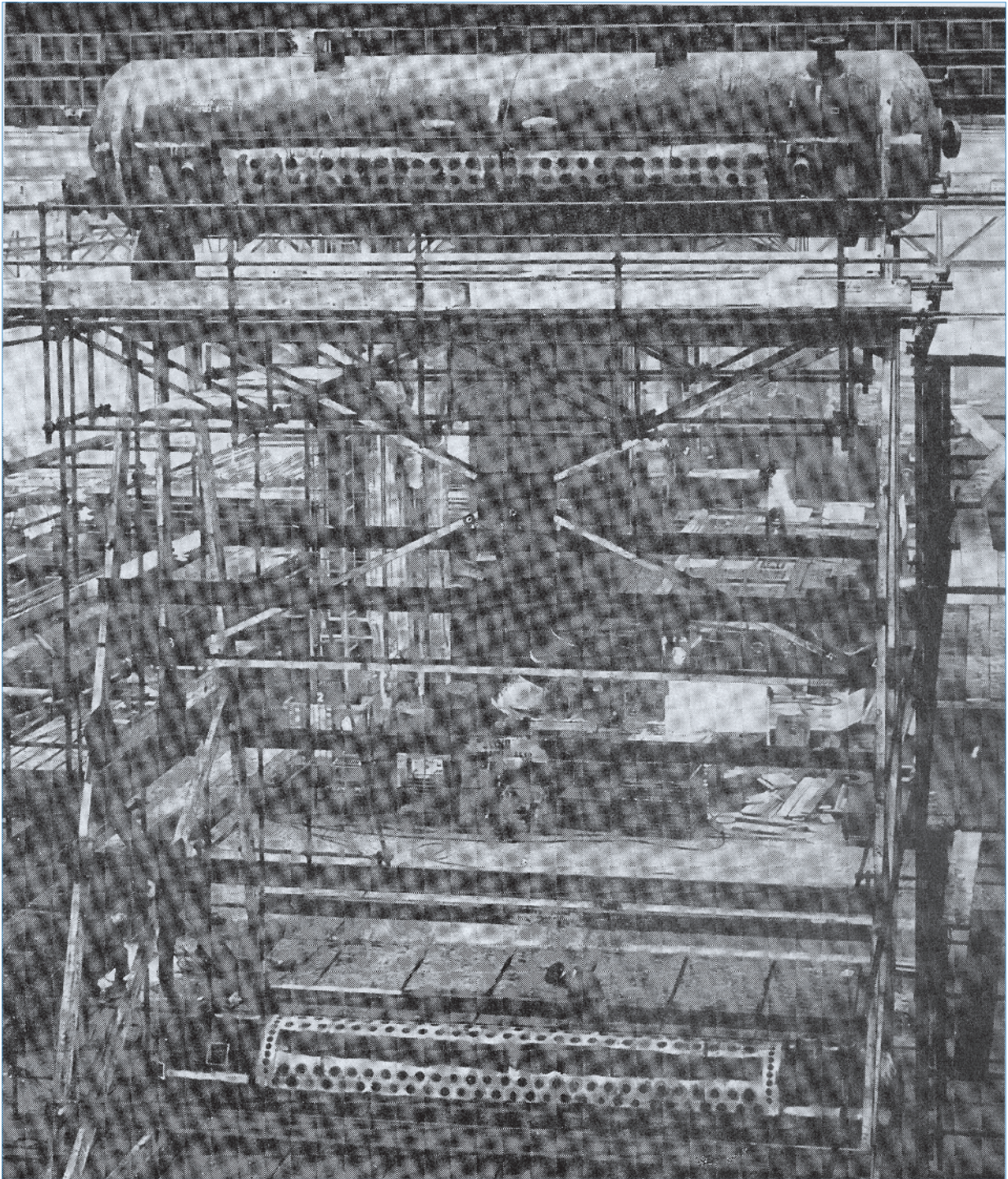
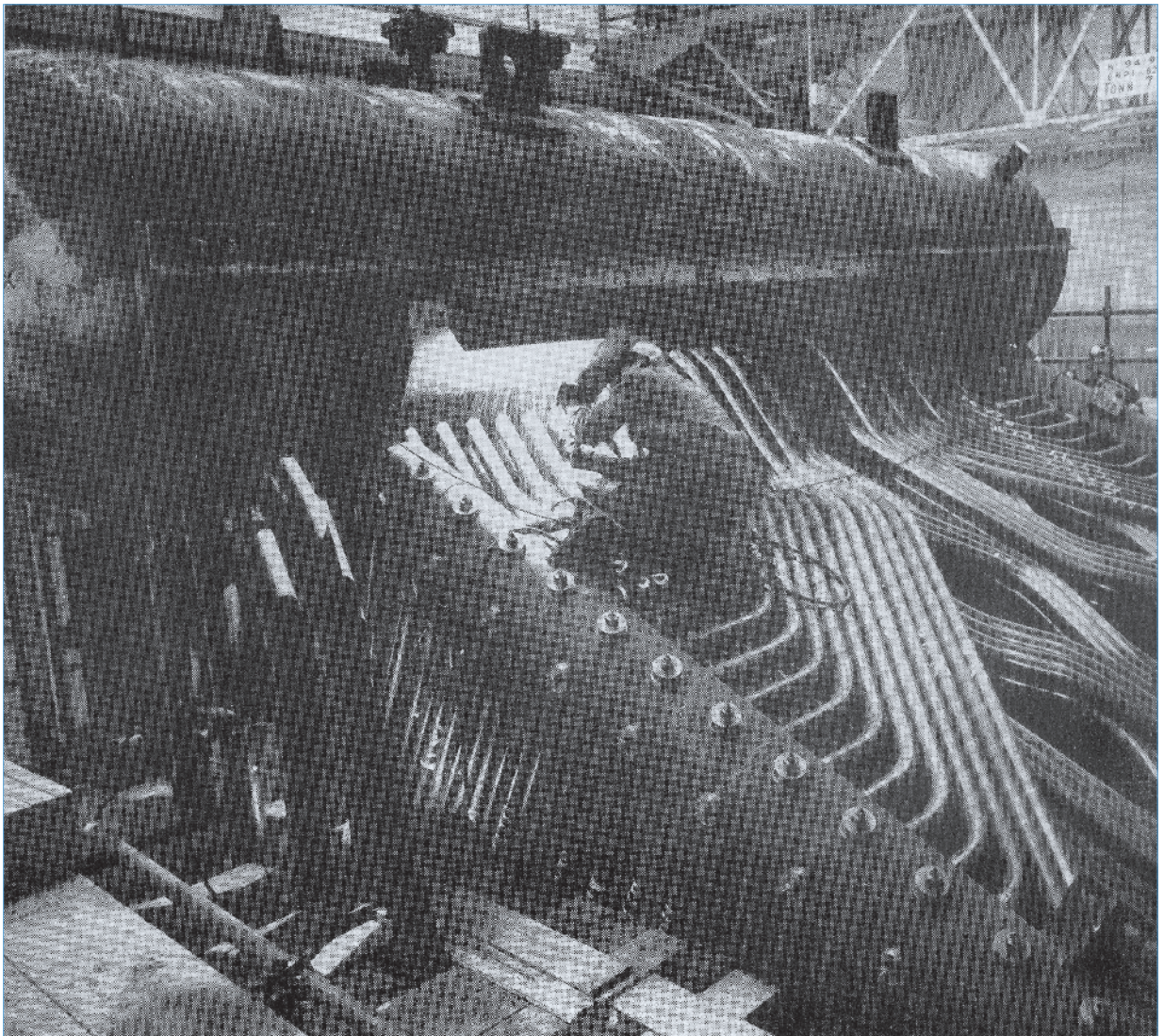


Tavole fotografiche



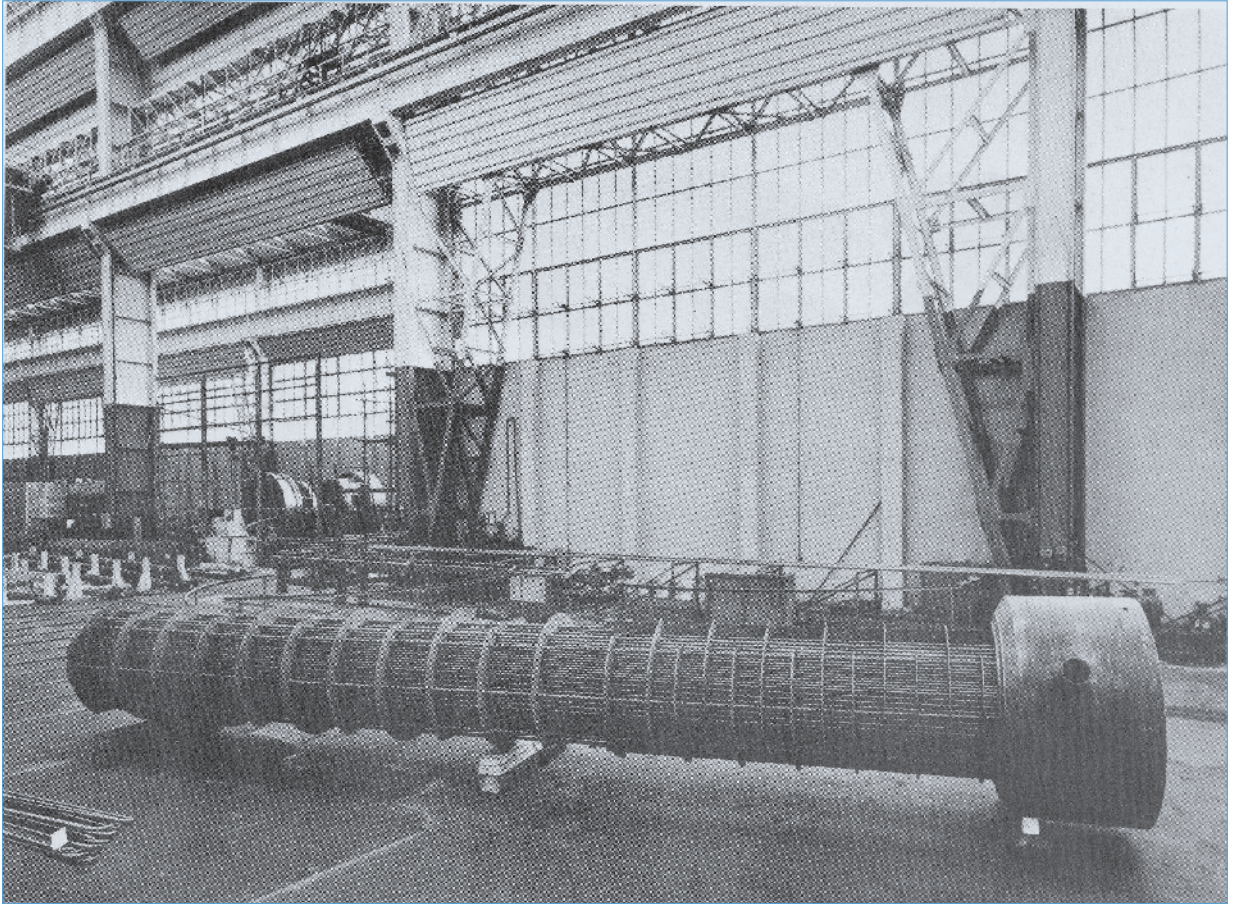
1 Operazioni di montaggio in officina di una caldaia a tubi sub-verticali tipo Foster-Wheeler (Ansaldo Meccanico-Nucleare S.P.A.-Genova) atta alla produzione di 100 000 kg/h di vapore. Si notano i numerosi fori praticati nel collettore d'acqua (in basso) e nel collettore del vapore (in alto) ai quali verranno fissati gli estremi dei vari tubi bollitori. Si procederà poi all'installazione del surriscaldatore, dell'economizzatore e dell'eventuale preriscaldatore dell'aria comburente.



2 Continuano le operazioni di montaggio della caldaia Foster-Wheeler (Ansaldo M.N. S.p.A. - Genova). La foto rappresenta in particolare il collettore superiore (vapore) presso il quale vengono completate le operazioni di saldatura; si notino i grandi tubi di caduta posti sul fronte della caldaia, necessari per conseguire una efficace circolazione del fluido.



3 Operazioni di imbarco di una caldaia marina tipo Foster-Wheeler adatta per la propulsione navale (Ansaldo M.N. S.p.A. – Genova).



4 Fascio tubiero di un preriscaldatore dell'acqua di alimento di A.P. per un gruppo di turboalternatori della potenza di 320 MW; si tratta di uno scambiatore di calore con tubi piegati di piccolo diametro, fornito di una serie di diaframmi intermedi (ben visibili nella foto) che obbligano il vapore a seguire un percorso sinuoso prima di avviarsi allo scarico (Franco Tosi S.p.A -Legnano)