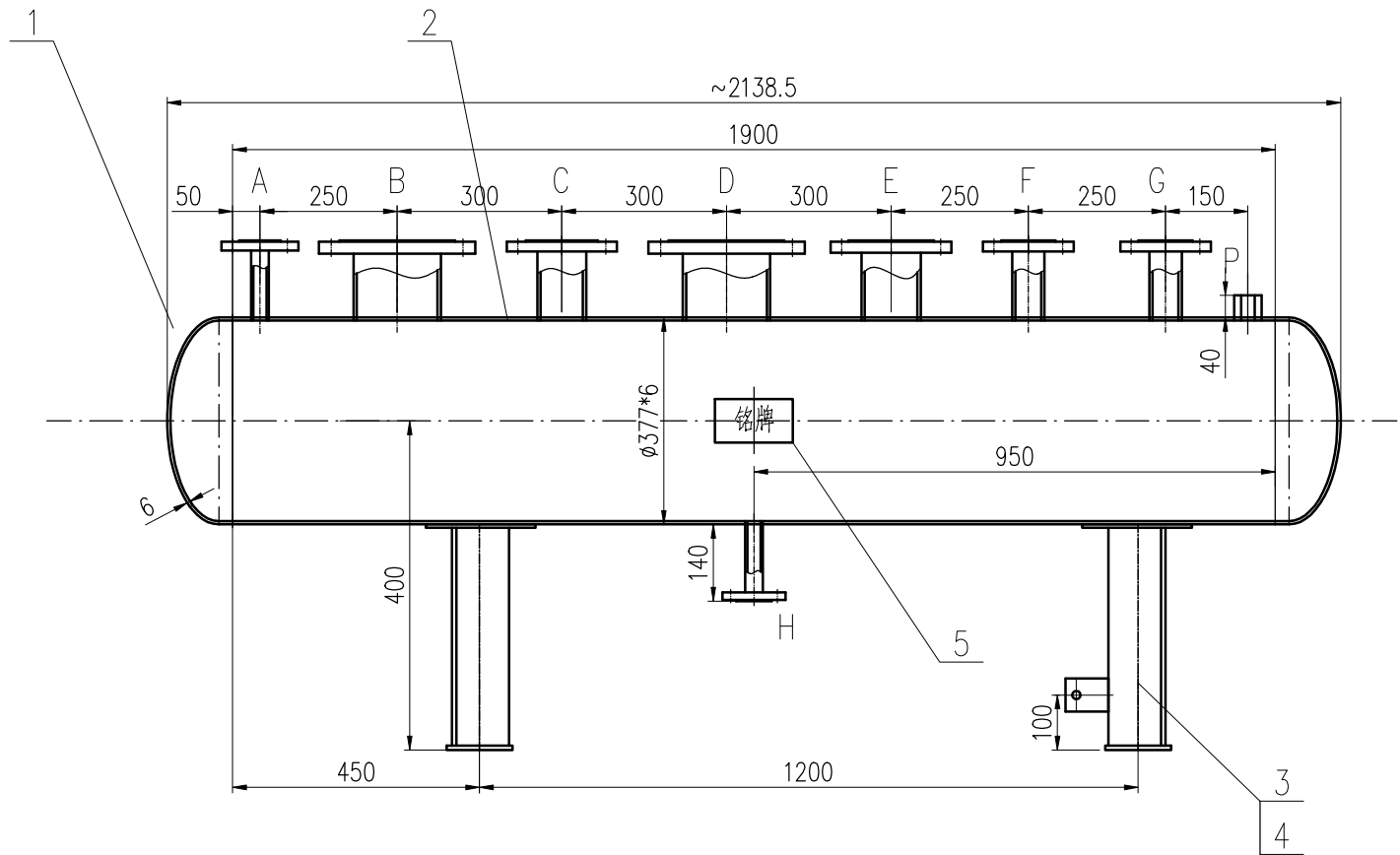
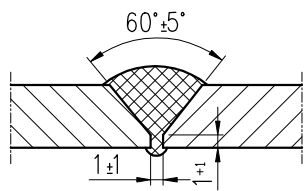


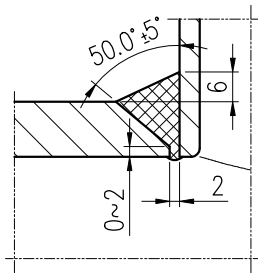
		日期
		校核
		审核
		设计
		说明
		备注



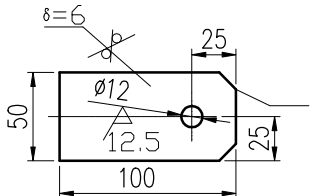
A、B类焊接接头详图
不按比例



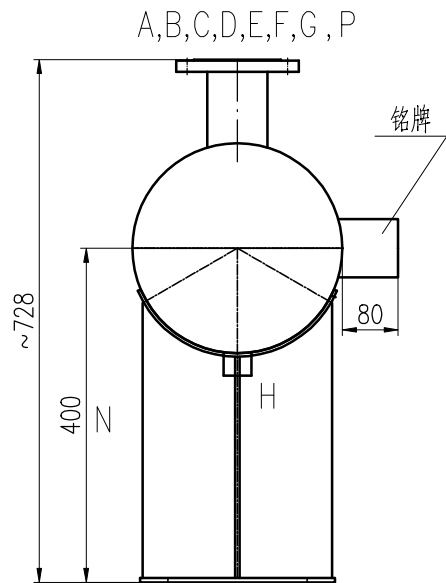
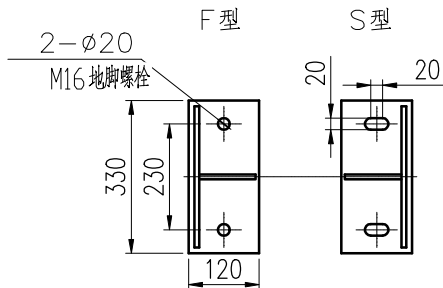
D类焊接接头详图
不按比例



接地板详图
不按比例



支座安装定位尺寸
不按比例



该设备为新换旧，建议接管及鞍座现场焊接

H	HG/T20592-2009	法兰 PL25(B)-16 RF	1	20II		1.5	
	GB/T8163-2018	接管 φ32×4.5 L=146	1	20		0.4	
P		堵头 M20×1.5	1	20II		1.2	
F,G	HG/T20592-2009	法兰 PL50(B)-16 RF	2	20II	2.8	5.6	
	GB/T8163-2018	接管 φ57×4.5 L=150	2	20	2	4	
E	HG/T20592-2009	法兰 PL100(B)-16 RF	1	20II		4.6	
	GB/T8163-2018	接管 φ108×6 L=156	1	20		2.5	
C	HG/T20592-2009	法兰 PL80(B)-16 RF	1	20II		3.6	
	GB/T8163-2018	接管 φ89×5 L=152	1	20		1.8	
B,D	HG/T20592-2009	法兰 PL150(B)-16 RF	2	20II	7.6	16.2	
	GB/T8163-2018	接管 φ159×6 L=165	2	20	4	8	
A	HG/T20592-2009	法兰 PL32(B)-16 RF	1	20II		2	
	GB/T8163-2018	接管 φ32×4.5 L=148	1	20		0.5	
管口	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

管口明细表

设计、制造、检验与验收主要数据表												
设计参数				设计、制造、检验与验收标准								
容器类别	I 类			TSG 21-2016 《固定式压力容器安全技术监察规程》								
设计使用年限	年	10			GB/T150.1~GB150.4-2011 《压力容器》							
工作压力	MPa	0.8			NB/T47042-2014 《卧式容器》							
设计压力	MPa	1.0			NB/T47015-2011 《压力容器焊接规程》							
最大允许工作压力	MPa	/										
工作温度	℃	<190			制造与检验要求							
设计温度	℃	190			接头形式	除图中注明外,焊接接头型式及尺寸按GB150.3-2011附录D中规定,角焊缝的焊角尺寸按较薄板厚度,法兰焊接按相应法兰标准中的规定,接管、凸缘、与壳体之间的焊接接头应采用全焊透结构						
介质	饱和水蒸汽											
介质特性	/											
介质密度	kg/m³	/										
腐蚀裕量	mm	1			无损检测	射线技术等级	AB	超声检测	/			
焊接接头系数(筒体/封头)	0.85			焊接接头种类		检测率%	检测方法	合格级别				
全容积	m³	0.21		B 筒体		20% DN≥250mm	RT	Ⅲ				
装量系数	/			NB/T47013	C,D,E							
安全阀整定压力	MPa	0.9			试验压力	水压试验	MPa	1.29				
保温材料/厚度	mm	岩棉/50			气密试验	MPa	/					
接地类别	II			热处理		/						
地震基本烈度/设计分组	7度(0.1g)/第一组			热处理的管口及支座方位		见本图						
油漆、包装、运输要求	JB/T4711-2003											
注:设计使用寿命是指在正常平稳操作及正常维护条件下,根据既定介质对金属壁的平均腐蚀总量不大于腐蚀裕量这一原则所确定的容器使用寿命。												
主要受压元件材料表												
材料名称		材料牌号		标准号		供货状态		备注				
板材		Q345R		GB/T713-2014		热轧						
管材		20		GB/T8163-2018		热轧						
管 口 表												
符 号	公称尺寸DN	公称压力PN	连接标准		法兰型式	连接型式	用途或名称	接管规格	接管伸出长度	备 注		
A	32(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	安全钢口	φ38X4.5	140	/		
B	150(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	出气口	φ159X6	140	/		
C	80(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	进气口	φ89X4.5	140	/		
D	150(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	出气口	φ159X6	140	/		
E	100(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	出气口	φ108X6	140	/		
F	50(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	出气口	φ57X4.5	140	/		
G	50(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	出气口	φ57X4.5	140	/		
H	25(B)	16	HG/T20592-2009		PL	RF	排尽口	φ32X3.5	140	/		
P	M20×1.5	/	/	/	/	螺线	压力表口	/	50	/		
技术要求 1.A、B焊接接头全焊透,角焊焊接接头四形圆滑过渡。 2.法兰螺栓孔需跨容器自然中心线均布。 3.设备静电接地,接地电阻不大于10Ω。 4.设备外表面除锈处理,外表面刷2遍防锈底漆。												
5		铭牌及支架			1	组零件		1.2				
4	NB/T47065.1-2018	鞍座 B426-F/S-400			斜	Q235A/Q345R		18	36			
3		接地板 t=6			1	S30408		0.5	由制造厂自定			
2	GB/T8163-2018	筒体 φ377X6 L=1900			1	Q345R		160				
1	GB/T25198-2010	封头 EHB 377X6(S)			2	Q345R		10	20			
件 号	图号或标准号	名 称			数量	材 料		单重 总重	备 注			
设备净质量		KG	270									
其 中			KG									
			KG									
			KG									
			KG									
空质量		KG	270									
操作质量		KG										
盛水质量		KG	650									
最大可操作质量		KG										
丹阳同泰化工机械有限公司												
设计		分汽缸 φ377X1900 V=0.21m³ 装配图				设计项目						
校核						设计阶段		施工图				
审核												
批准												
职责	签字	日期	比例 1:7	区域	专业	第 1 页 共 1 页 2021年 0版						