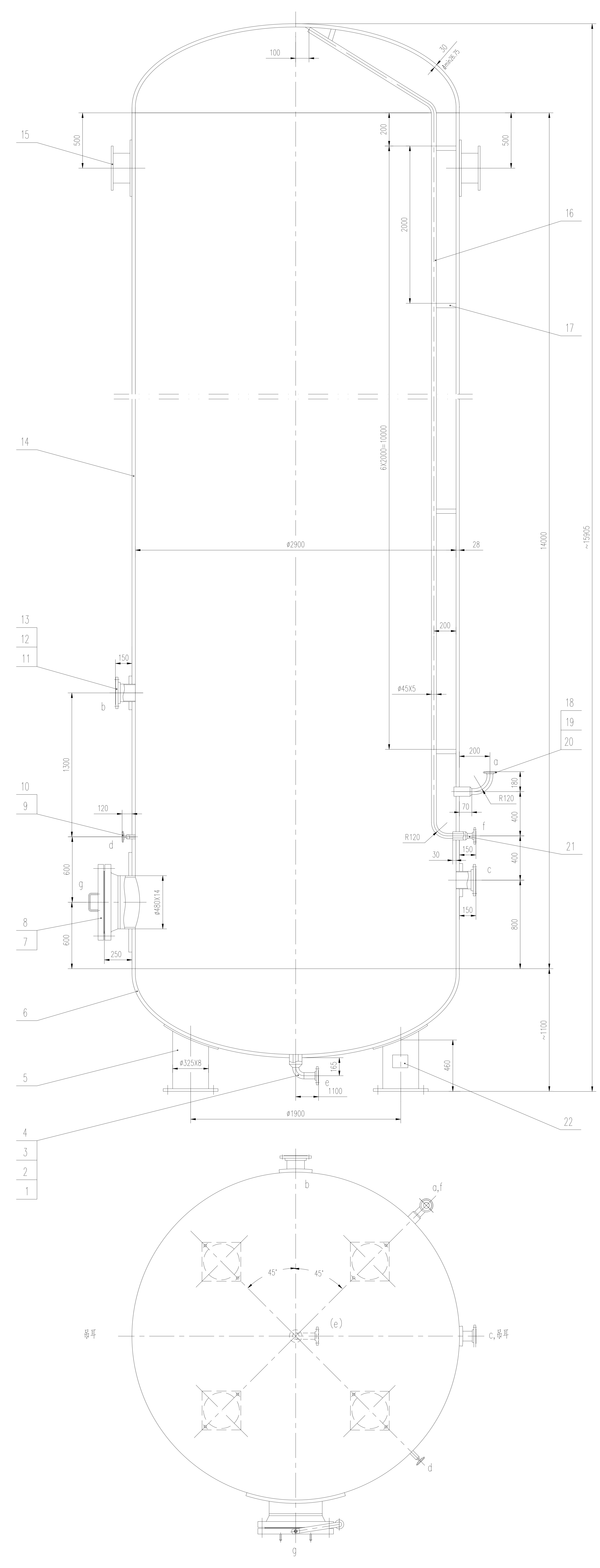
HL2010-42-00



15
16
17
14
13
12
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1
18
19
20
21
22
100
30
φ108X6
200
500
500
2000
6X2000=10000
14000
~15905
φ2900
28
200
φ45X5
150
b
1300
120
d
600
g
φ480X14
250
600
200
a
180
R120
70
400
R120
f
30
150
400
c
150
800
~1100
460
165
e
1100
φ325X8
φ1900
a,f
b
45°
45°
号耳
(e)
c,号耳
d
g

设 计 数 据 表

设计参数			设计、制造与检验标准				
容器类别		Ⅱ类	GB150-1998《钢制压力容器》 TSG R0004-2009《固定式压力容器安全技术监察规程》				
设计压力	MPa	3.2					
工作压力	MPa	3.0					
设计温度	℃	50	制造与检验要求				
工作温度	℃	常温	焊接接头型式	除图中注明外,其余均按HG20583-1998《化工容器结构设计规定》进行，角焊缝焊角腰高按较薄板厚度且不小于6mm,法兰的焊接按相应的法兰标准进行。			
介质		氧气					
介质特性							
介质密度			焊条	xx与xx间的焊接		焊条(丝)牌号	
主要受压元件材质		Q345R		碳钢之间焊条电弧焊焊条牌号		J422	
腐蚀裕量	mm	1.0		Q345R之间埋弧焊焊丝/焊剂牌号		H10MnSi/HJ350	
焊接接头系数		1.0		碳钢与Q345R之间焊条电弧焊焊条牌号		J507	
全容积	m^3	100	无损检测	焊接接头种类	检测率	检测标准	合格级别
装量系数				A 筒体	100%	JB/T4730.2-2005	RT-II
安全阀开启压力	MPa	3.15		B 封头	100%	JB/T4730.2-2005	RT-II
使用年限	年	10		C D	100%	JB/T4730.4-2005	MT-I
保温厚度	mm		试验	液压试验压力 MPa		4.0(立置)/4.16(卧置)	
最大吊装质量	kg			气密性试验压力 MPa			
设备最大质量	kg		热 处 理				

管 口 表

序 号	公称压力	公称直径	连接标准	密封面形式	用途及名称
a	40	40	HG/T20592 SO	凸面	安全阀接口
b	40	100	HG/T20592 SO	凸面	出气口
c	40	100	HG/T20592 SO	凸面	进气口
d	40	20	HG/T20592 SO	凹面	压力表口
e	40	50	HG/T20592 SO	凸面	排污口
f	40	40	HG/T20592 SO	凸面	放孔口
g	4.0	450	/	/	人孔

其它要求：

1.Q345R钢板应符合GB713-2008标准；钢管应符合GB/T8163-2008标准；

2.设备的涂敷与运输包装按JB/T4711-2003标准;

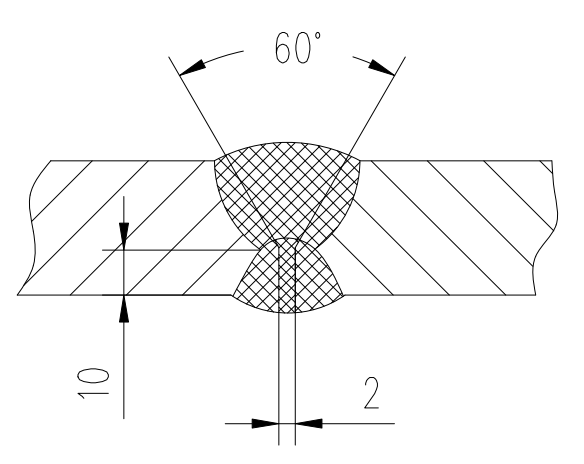
3.设备内表面作脱脂处理,设备外涂防锈漆两道.白色面漆一道；

4.管口及支座方位按本图,法兰配对.

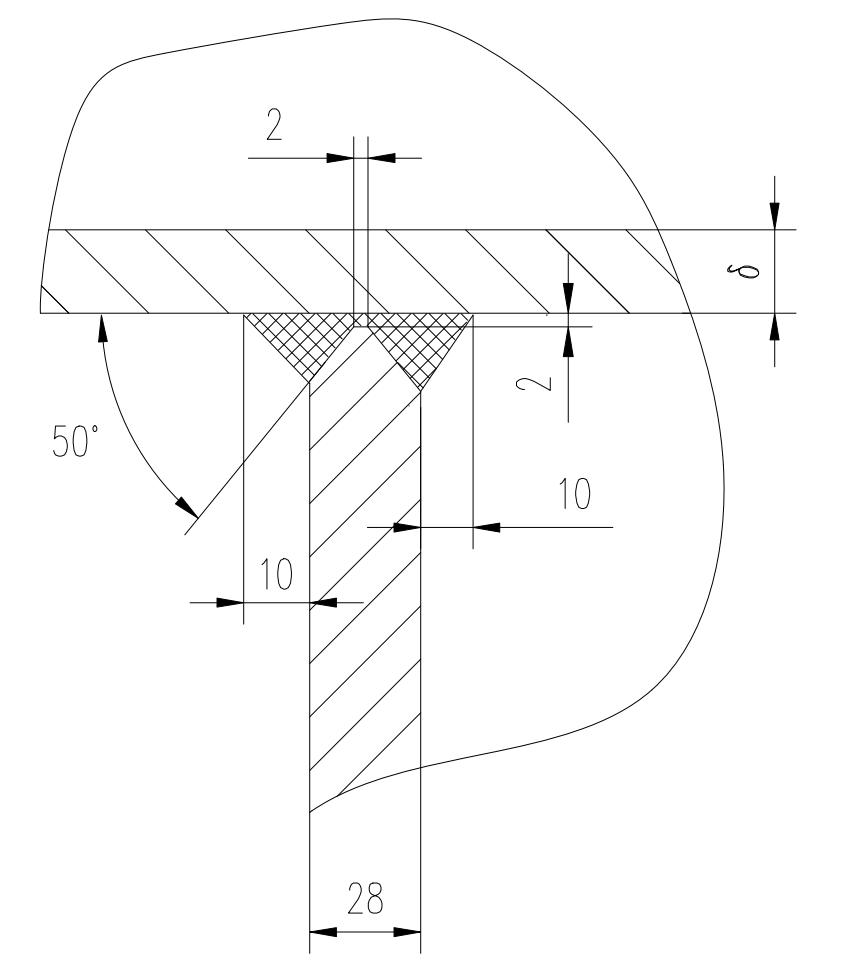
注: 1.筒体设计厚度为26.3mm,封头设计厚度为26.2mm;

2.安全阀选用A42Y-40,DN40;排污口配截止阀J41H-40,DN50；

A,B类焊缝节点图

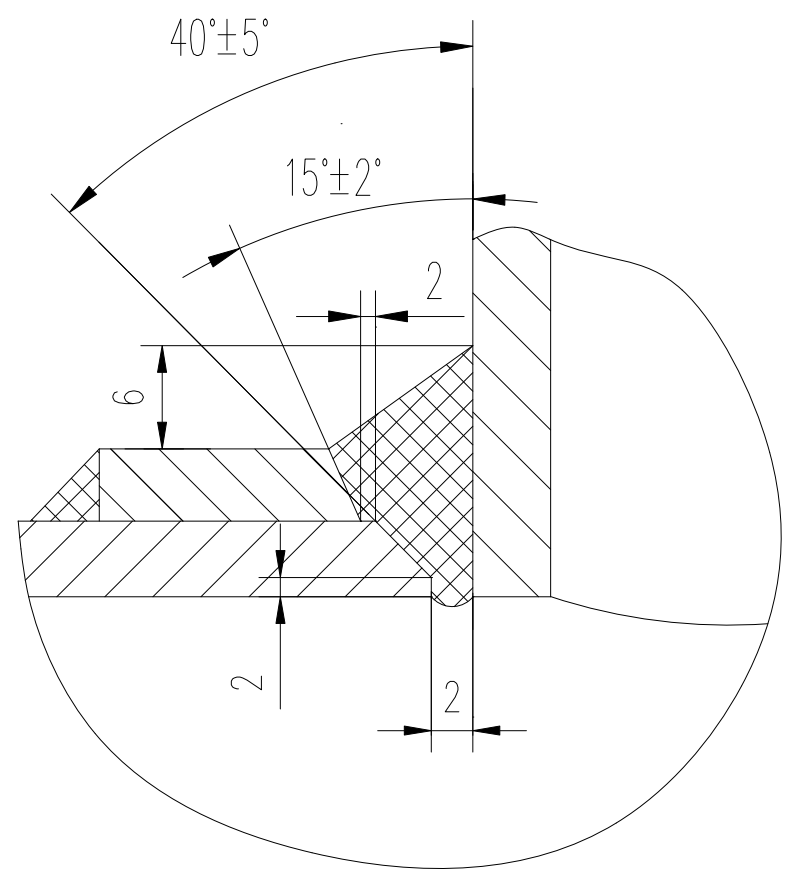


接管与壳体的角焊缝



2
δ
2
50°
10
10
28

带补强圈D类焊接接点

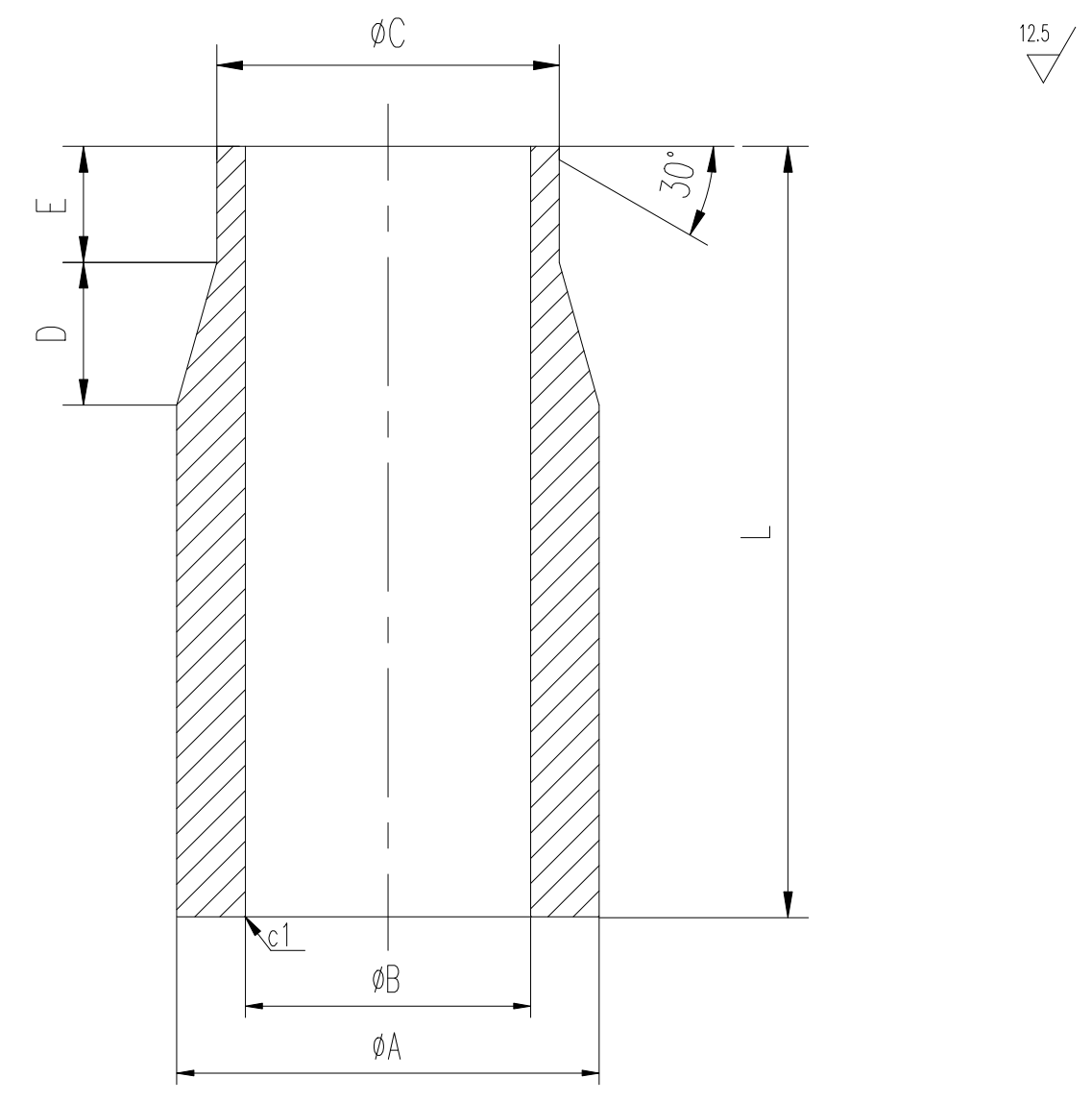


40°±5°
15°±2°
2
6
2
2

22		铭牌	1	L2		0.42	
21	HL2010-42-01	补强管 DN40	1	16Mn Ⅱ		3.92	
20	HL2010-42-01	补强管 DN40	1	16Mn Ⅱ		3.92	
19		弯管 φ45X5	1	20		0.6	
18	HG/T20592-2009	法兰 SO40(B)-40 MFM	2对	16Mn Ⅱ	2.36	4.72	法兰配对
17		筋板 40X6	8	Q235-A	0.5	4	
16		接管 φ45X5	1	20		48.5	
15	HG/T21574-94	吊耳 AXB-20-350	2	组合件	124.2	248.4	
14		筒体 DN2900 δ=28	1	Q345R		28306	H=14000
13	JB/T4736-2002	补强圈 dN100X28-C	2	Q345R	5.55	11	
12		接管 φ108X6	2	20	2.6	5.2	L=170
11	HG/T20592-2009	法兰 SO100(B)-40 MFM	2对	16Mn Ⅱ	14	28	法兰配对
10	HL2010-42-01	补强管 DN20	1	16Mn Ⅱ		4.74	
9	HG/T20592-2009	法兰 SO20(B)-40 FM	1	16Mn Ⅱ		0.94	配凸面法兰盖
8	JB/T4736-2002	补强圈 dN450X28-C	1	Q345R		105	外径改为φ900mm
7	HG/T21521-2005	人孔MFMⅢS-35CM(W.B-0221)450-4.0	1	组合件		334	
6	JB/T4746-2002	封头 EHA2900X30 h=50	2	Q345R	2418	4836	
5	JB/T4712.3-2007	支座 B6	4	组合件	67.3	269.2	
4		接管 φ57X5	1	20		0.63	L=120
3	GB/T12459-2005	弯头 φ57X5 R=1.5DN	1	20		0.52	
2	HL2010-42-01	补强管 DN50	1	16Mn Ⅱ		3.56	
1	HG/T20592-2009	法兰 SO50(B)-40 MFM	1对	16Mn Ⅱ		7.16	法兰配对
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 重量	总计 重量	备 注

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	氧气储罐 DN2900 V=100m³ 总 图	HL2010-42-00	
设 计						图样标记	重 量 34228 / 比 例 1:18
校 对						共 页	第 页
标准化					材料	数量	江苏省化工设备制造安装有限公司
审 核							
审 定							

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期



φC
12.5
E
D
30°
L
c1
φB
φA

技术要求

1.未注倒角2X45°.

2.锻件按JB4726-2000《压力容器用碳素钢和低合金钢锻件》标准的要求II级合格。

件号	DN	A	B	C	D	E	L
2	DN50	95	47	57	25	20	120
20	DN40	75	35	45	20	15	120
21	DN40	75	35	45	25	40	202
10	DN20	52	17	25	20	30	143

标记	处数	文件号	签字	日期	补强管	HL2010-42-01	
设计						图样标记	重量 / 比例
校核							
标准化						共 张	第 张
审核	倪永良				材料 16Mn II	数量	江苏省化工设备制造安装有限公司
审定							