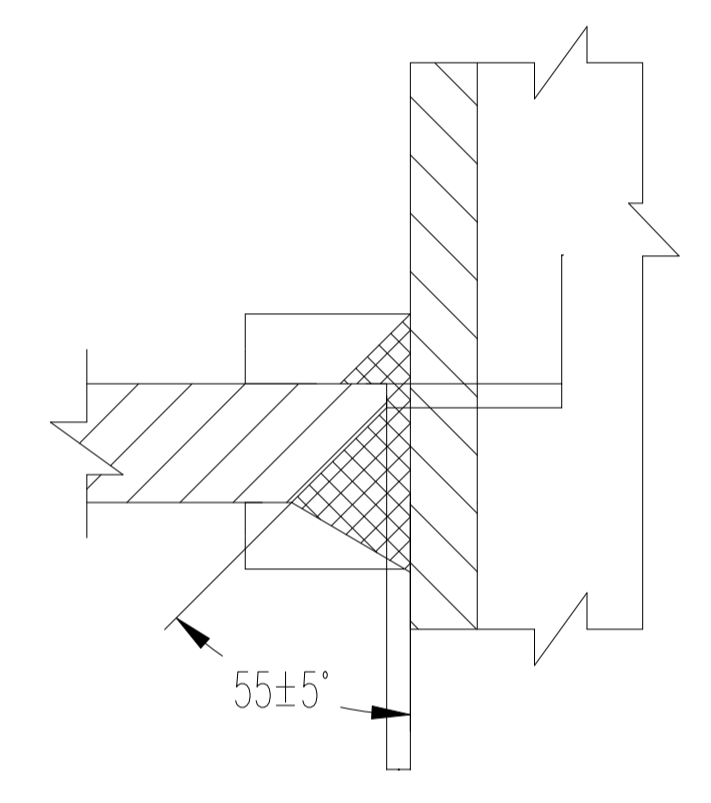
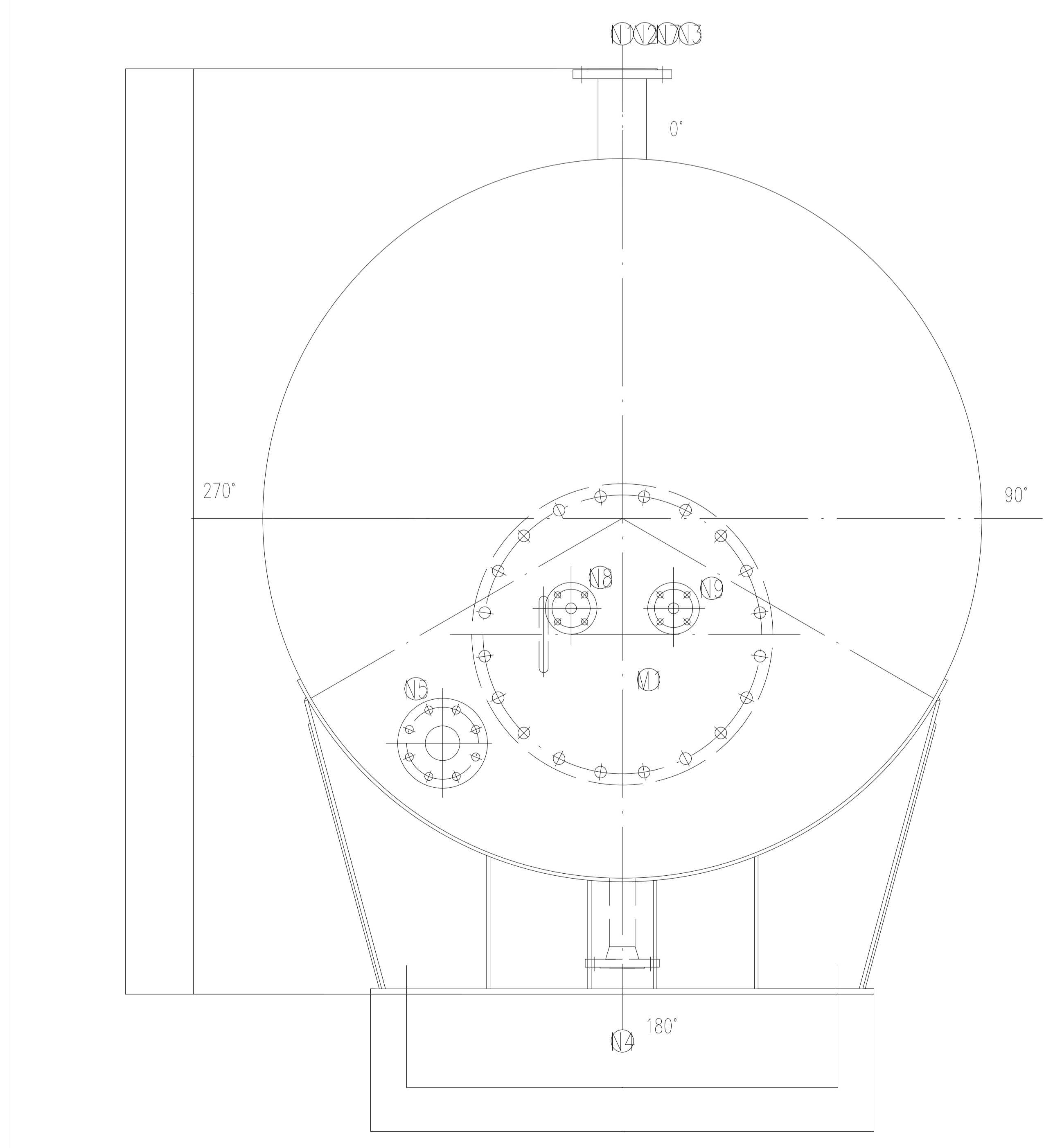
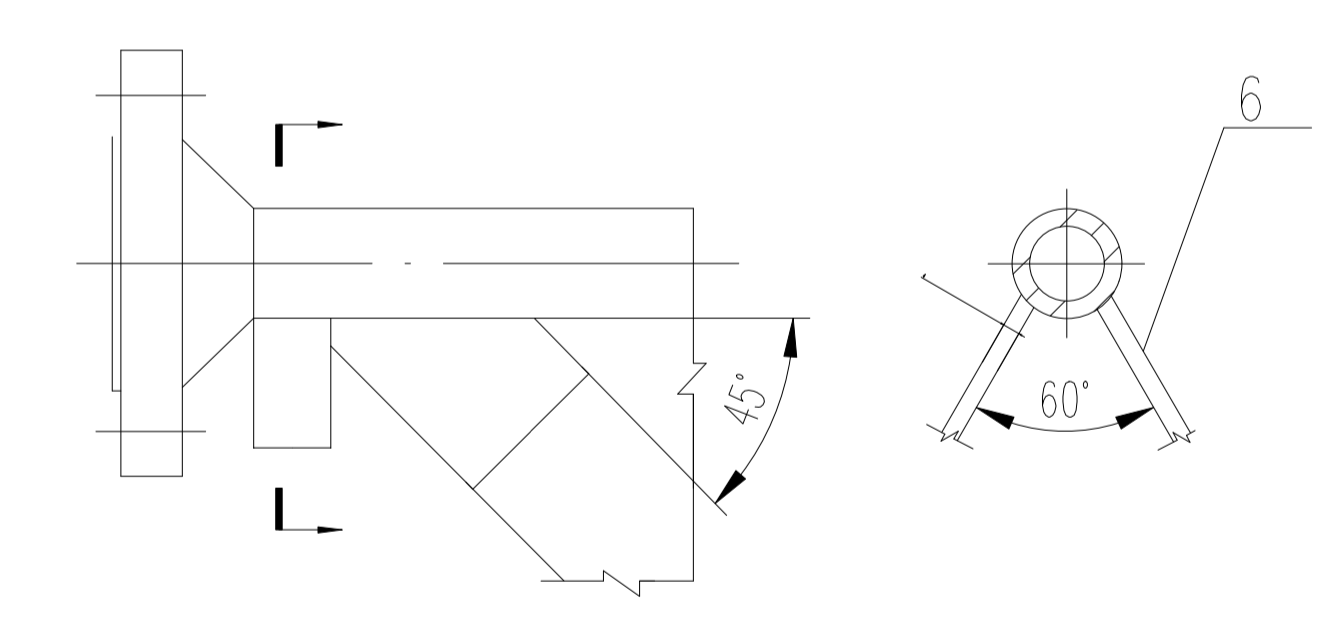


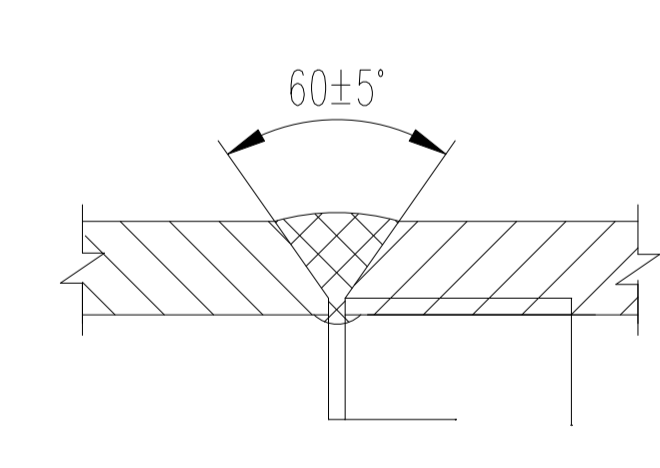
其余管口焊接接头型式
不按比例



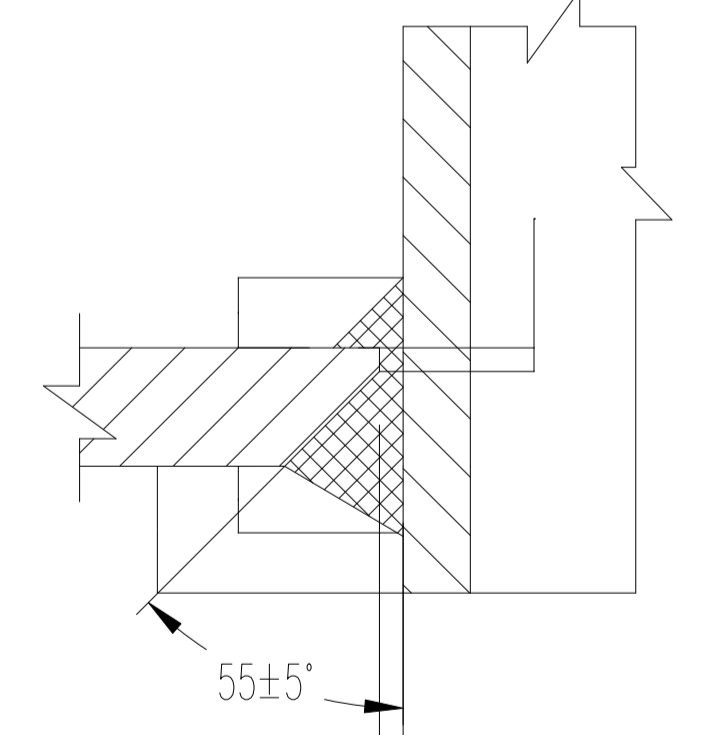
开孔N8、N9接管筒板支撑详图



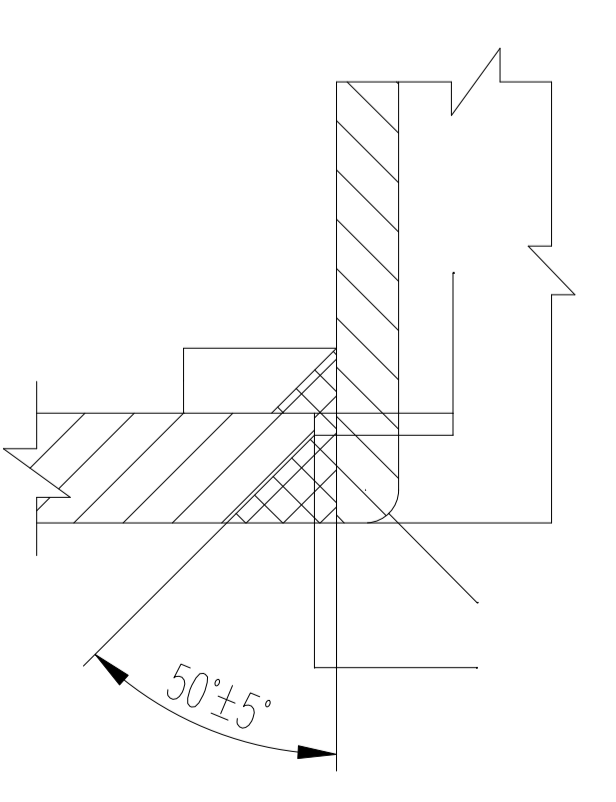
A、B类焊接接头型式(焊条电弧焊)
不按比例



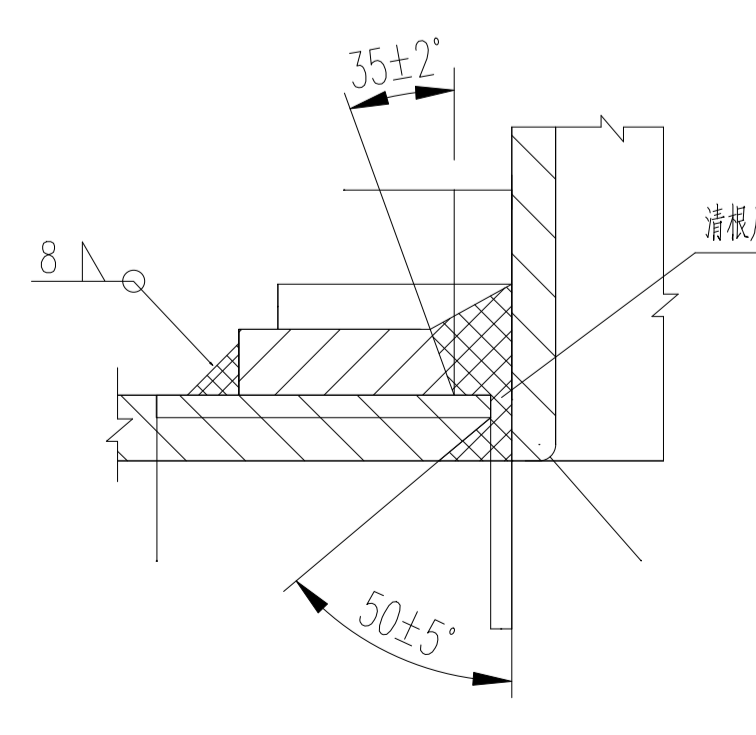
管口M1焊接接头型式
不按比例



管口N4、N7焊接接头型式
不按比例



管口M1焊接接头型式
不按比例



设计参数		设计、制造与检验标准	
容器类别	除外	GB150-1998《钢制压力容器》	
工作压力	MPa	0	
设计压力	MPa	0.5	
工作温度	℃	260	
设计温度	℃	280	
介质	合成导热油	《压力容器安全技术监察规程》	
介质特性		制造与检验要求	
主要受压元件材料	Q345R/16MnII	XX与XX间的焊接	焊条牌号
腐蚀裕量	mm	Q345R之间	J427
焊接接头系数	0.85	条	
全容积	m ³	检测率	检测标准
充装系数		检测率	合格级别
安全阀起跳压力	MPa	A 焊体	≥20% JB/T4730-2005 RT-III
保温材料		B 封头	100% JB/T4730-2005 RT-III
保温厚度	mm	C D	
设备吊装质量	kg	试验	液压试验 MPa 0.74
设备最大质量	kg	气密性试验	MPa
		油漆、包装和运输	按JB/T4711-2003
		无图零件表面、坡口表面粗糙度	50/25
		热处理	否

1. 本设备主要受压元件材料Q345R应符合GB713-2008《锅炉和压力容器用钢板》的规定。

2. 本设备附件应符合JB4728-2000《压力容器用不锈钢锻件》的规定，II级为合格。

3. 本设备采用焊条电弧焊或埋弧自动焊，除图中注明者外，焊接接头的型式及尺寸应符合GB/T985.1-2008《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口》或GB/T985.2-2008《埋弧焊的推荐坡口》的规定，焊接规程和焊接材料按JB/T4709-2000《钢制压力容器焊接规程》执行，角焊缝的焊脚高度按坡口厚度；法兰与接管焊接按相应法兰标准中的规定，并保证全焊透。

4. 支腿及管口方位见本图。

5. 设备外表面除锈按GB/T8923，除锈等级Sa2.5，外表面油漆按SH3022，油漆采用无机富锌高温漆两遍（不大于50μm）。

6. 本设备所有管口法兰均配对应法兰、螺栓、螺母、垫片。

7. 设备安装时，固定支腿采用两个螺母拧紧，活动支腿的第一个螺母拧紧后倒退一圈，然后用第二个螺母锁紧，使鞍座能在基础上自由滑动。

管口表

符号	公称尺寸 mm	公称压力 MPa	连接标准	法兰型式	密封面型式	用途或名称	设备中心线至法兰密封面距离
N1	100	1.6	HG20592	WN	MFM	油入口	1000
N2	50	1.6	HG20592	WN	MFM	安全阀回流油口	1000
N3	100	1.6	HG20592	WN	MFM	排气口	1000
N4	50	1.6	HG20592	WN	MFM	底部排液口	1000
N5-2	80	1.6	HG20592	WN	MFM	液位计进口	见图
N6	HOLD					温度计口	
N7	100	1.6	HG20592	WN	MFM	备用口	1000
N8	25	1.6	HG20592	WN	RF	加热蒸汽入口	见图
N9	25	1.6	HG20592	SO	RF	加热蒸汽出口	见图
M1	500	1.0	HG/T21520	WN	MFM	人孔	见图

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
M1	JB/T4736-2002	补强圈 d 600x8	1	Q345R	21	
	HG/T21520-2005	人孔MFM III S-8.8(F-St) 500-10 I	组合件		160	
	GB/T12459-2005	弯头DN25-Sch80 180E(L)	3	20	0.5	1.5
N8/N9	HG20608-1997	石墨复合垫 MFM 25-1.6 St	2			
	GB/T6170-2000	螺母 M16	16	8.0		
	GB901-88	双头螺栓 M12X60	8	8.8		
		接管 φ32X5	1	20		27.3
	HG20592-1997	法兰 WN25(B)-1.6MFM	2对	16MnII	2.5	5
	HG20608-1997	石墨复合垫 MFM 80-1.6 St	2			S=5
	GB/T6170-2000	螺母 M16	32	8.0		
N51-2	GB901-88	双头螺栓 M16X75	16	8.8		
		接管 φ89X6	2	20	1.9	3.8
	HG20592-1997	法兰 WN80(B)-1.6MFM	2对	16MnII	8.4	16.8
	HG20608-1997	石墨复合垫 MFM 100-1.6 St	2			
	GB/T6170-2000	螺母 M16	32	8.0		
N3/N7	GB901-88	双头螺栓 M16X80	16	8.8		
		接管 φ108X6	2	20	2.4	4.8
	HG20592-1997	法兰 WN100(B)-1.6MFM	2对	16MnII	10.8	21.6

版次	说明	设计	审核	标准化	审核	批准	日期
REV.	DESCRIPTION	PRE'D	CHKD	STANDARD	APPR	AUTH'D	DATE

设计数量 STATE
项目号 ITEM NO.
比例 SCALE 1:10

图号 DWG.NQ

第 1 张共 1 张
1 OF 1

图号: DWG.NQ