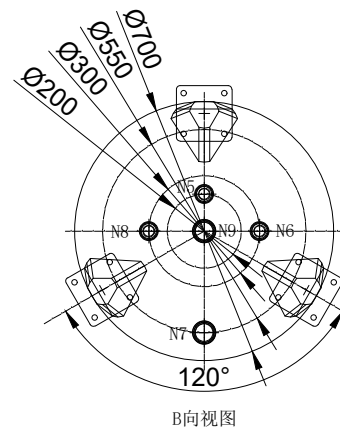




设计数据表										
设计参数					设计、制造与检验标准					
类别	单位	盘管	釜内	夹套	1.参照GB150.1-150.4-2011《压力容器》 2.B/T4735-1997《钢制焊接压力容器》 3.HG20584-2011《钢制化工容器制造技术规定》					
		不上类	常压	不上类						
工作压力	MPa	-	-	-	制造与检验要求 1.除图中注明外,焊接接头形式及尺寸按HG20583-2011中的规定; 2.角焊接接头的焊角尺寸按较薄板厚度; 3.法兰焊接按相应法兰标准中的规定; 4.盘管按NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》					
设计压力	MPa	-	-	-						
工作温度	℃	-	-	-						
设计温度	℃	-	-	-						
介质	-	-	-	-						
介质特性	-	-	-	-	焊接条	XX与XX间的焊接		焊条牌号		
介质密度	kg/m³	-	-	-		SUS304与SUS304		A102		
主要受压元件材料	1.5mmSUS304		-	-		SUS304与Q235-A		A302		
腐蚀裕量	mm	-	-	-		Q235-A与Q235-A		J422		
焊接接头系数	0	-	-	-		焊接接头种类		检测率	检测标准	合格级别
容积(不含上封头)	m³	-	-	-	无损检测	A	筒体	/	/	/
工作容积	m³	0.5	-	-		B	封头	/	/	/
安全阀起跳压力	MPa	-	-	-		C	D	/	/	/
电机型号及功率	kw	-	-	-	试验	液压试验压力		釜内盛水试漏		
搅拌机转速	rpm	-	-	-						
最大吊装质量	kg	-	-	-						
设备最大质量	kg	-	-	-					-	
说明:										
1. 预留孔共计9个,										
2. 材质1.5mmSUS304;										
3. 罐体内内外镜面抛光(五级抛光);										
4. 所有焊接卡盘在保证卡箍能正常装配的前提下,不留过长的卡盘颈。										
5. N1-N3任意一个孔装好呼吸器,其余孔位装好盲板。										
管口性能表										
符号	名称或用途	管口规格	连接形式及附件标准		接管长度mm		备注			
N1	-	Φ 32	卡盘•罐内弯头		-		卡盘尺寸50.5mm			
N2	-	Φ 32	卡盘•罐内弯头		-		卡盘尺寸50.5mm			
N3	-	Φ 32	卡盘•罐内弯头		-		卡盘尺寸50.5mm			
N4	-	Φ 306	卡盘		-		卡盘尺寸319mm			
N5	-	Φ 32	卡盘		-		卡盘尺寸50.5mm			
N6	-	Φ 32	卡盘		-		卡盘尺寸50.5mm			
N7	-	Φ 57	卡盘		-		卡盘尺寸77.5mm			
N8	-	Φ 32	卡盘		-		卡盘尺寸50.5mm			
N9	-	Φ 57	卡盘		-		卡盘尺寸77.5mm			
-	-	-	-		-		-			
-	-	-	-		-		-			
序号	配件名称	数量	材 料	单件总重	序号	配件名称	数量	材 料	单件总重	
1	-	-	-	-	10	-	-	-	-	
2	椭圆封头	2	1.5mm304	-	12	-	-	-	-	
3	罐身	1	1.5mm304	-	13	-	-	-	-	
4	脚	3	1.5mm304	-	14	-	-	-	-	
5	脚垫	3	5mm304	-	15	-	-	-	-	
6	-	-	-	-	16	-	-	-	-	
7	-	-	-	-	17	-	-	-	-	
8	-	-	-	-	18	-	-	-	-	
9	-	-	-	-	19	-	-	-	-	
标记	处数	更改文件号	更改内容描述		签名	年月.日	阶段标记	重量(KG)	比例	
									1:20	
设计		标准化			第1/1页	总装图	编号 GY070120			
制图		工艺								
校对										
审核		批准								