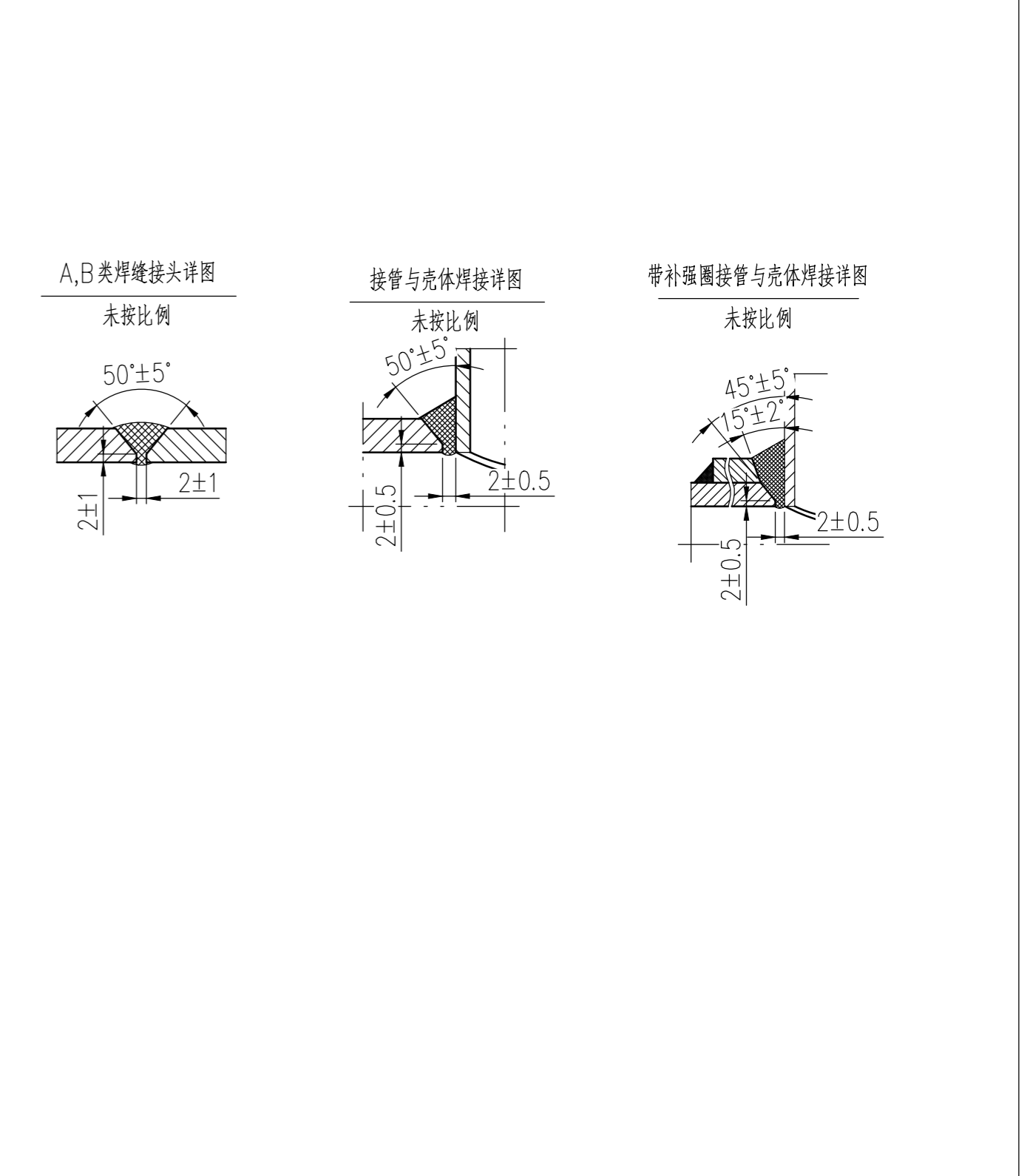


设计参数 DESIGN DATA		制造、检验、验收技术要求 SPECIFICATION FOR DESIGN, FABRICATION, INSPECTION AND ACCEPTANCE	
容器类别 SERVICE CLASSIFICATION	类外	安全技术监察规程 SUPERVISION REGULATION	TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》
工作压力 OPER. PRESS.	MPa	设计、制造、检验 及验收标准规范	GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》
设计压力 DESIGN PRESS.	MPa	CODE AND STANDARDS	
工作温度 OPER. TMP.	°C	焊接工艺评定 WELDING PROCEDURE QUALIFICATION	NB/T47014-2011《承压设备焊接工艺评定》
设计温度 DESIGN TMP.	°C	焊接接头型式及尺寸 WELDING STRUCTURE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》
最高允许工作压力 MAX ALLOW. OPER. PRESS.	MPa	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
安全阀整定压力 SAFETY-VALVE SET PRESS.	MPa	无损检测类别 JOINTS OF CATEGORY	方法/比例/级别/技术等级 NONDESTRUCTIVE EXAMINATED LENGTH/QUALIFIED CRITERIA
介质 FLUID	炭流、蒸汽	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	1. HG/T20583-2011《钢制化工容器结构制图设计规定》 2. 未注无损检测标准按相应标准厚度且为透照
介质特性 FLUID PROPERTY AND TYPE	/	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	按相应的管法兰标准
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY	0.85	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
全容积 CAPACITY	m³	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
充装系数 FILLING EFFICIENCY	/	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
设计基本风压 REFERENCE WIND PRESS.	N/m²	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
抗震设防烈度/设计基本地震加速度 SEISMIC INTENSITY/BASIC SEISMIC ACCEL.	/	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
设计地震分组/场地土类别 SEISMIC GROUP/SITE CLASS	1	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS CLASS	/	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
设计使用年限 DESIGN LIFE	年	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
净质量 EMPTY MASS	kg	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
特殊材料质量 SPECIAL MATERIAL MASS	kg	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
充水后总质量 TOTAL MASS WITH FILL	kg	无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING	NB/T47013.1~47013.5-2015《承压设备无损检测》
其它技术要求 OTHER REQUIREMENTS AND INSTRUCTIONS	1. Q245R 板材料标准为 GB/T713-2014《锅炉和压力容器用钢板》，20# 钢管的材料标准为 GB/T9948-2013《石油裂化用无缝钢管》； 2. 液位计及接管安装允许偏差按 HG/T20584-2011 中的规定； 3. 管口、支座及平台等方位见管口方位图； 4. 焊接工艺评定按 NB/T47014-2011 的规定，焊缝表面应打磨圆滑； 5. 设备内外防腐要求见本工程保温防腐规定。		

符号	公称尺寸	公称压力	连接标准	法兰型式	连接面型式	用途或名称	外伸高度
A	400	10	HG/T20592-2009	PL	RF	液体出口	见图
B	500	10	HG/T20592-2009	PL	RF	蒸汽出口	见图
C	450	10	HG/T20592-2009	PL	RF	液体入口	见图
PI	80	10	HG/T20592-2009	PL	RF	压力指示口	见图
M	500	/	/	/	/	人孔	见图

管口表							
符号	公称尺寸	公称压力	连接标准	法兰型式	连接面型式	用途或名称	外伸高度
A	400	10	HG/T20592-2009	PL	RF	液体出口	见图
B	500	10	HG/T20592-2009	PL	RF	蒸汽出口	见图
C	450	10	HG/T20592-2009	PL	RF	液体入口	见图
PI	80	10	HG/T20592-2009	PL	RF	压力指示口	见图
M	500	/	/	/	/	人孔	见图



21	HG/T20592-2009	法兰 PL450(B)-10 RF	1	Q245R	33.5
20		接管 φ480×10 L=100	1	Q245R	11.6
19		变径管 φ480×10	1	Q245R	93.2
18		补强圈 δ=10	1	Q245R	17.1
17	GB/T6170-2015	螺母 M24	4	8	0.1 0.4
16	GB/T5782-2016	螺栓 M24X70	4	8.8	0.3 1.2
15	NB/T47065.3-2018	耳式支腿 B5	4	Q235B/Q245R	28.7 114.8
14		内衬板 2827×780×3	1	S32168	52.5
13	HG/T20592-2009	法兰 PL500(B)-10 RF	1	Q245R	40
12		接管 φ530×10 L=1390	1	Q245R	178.3
11	HG/T20592-2009	法兰 PL80(B)-10 RF	1	Q245R	3.5
10		接管 φ89×6 L=210	1	20	2.6
9	GB/T25198-2010	翻圈封头 EHA1800X10(9.7)	1	Q245R	281.2
8		中心筒体 φ1050×8 L=400	1	Q235B	82.2
7		筒体 DN1800×10 L=2420	1	Q245R	1080.2
6	JB/T4736-2002	补强圈 dN500×10-D	1	Q245R	25.9
5	HG/T21517-2014	人孔 RF III b(NM)-XB350A500-10	1	组合件	162
4		支梁、平台	1	组合件	740
3	GB/T25198-2010	封头 CHA(45)1800/426X12(11.7)	1	Q245R	445
2		接管 φ426×8 L=265	1	20	21.9
1	HG/T20592-2009	法兰 PL400(B)-10 RF	1	Q245R	27.5

件号 PARTS NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STD. NO.	名称 PARTS NAME	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SIN. MASS (kg)	总重 TOT. MASS (kg)	备注 REMARKS
0		施工图					
修改标记 REV. MARK	说明 DESCRIPTION	设计 PRE'D	校核 CHKD	审核 APPR	批准 AUTH'D	日期 DATE	
湖北众鸣化工机械有限公司 HUBEI ZHONGMING CHEMICAL MACHINERY CO., LTD.							
项目名称 PROJECT	江苏盐业股份有限公司			第一闪发器			
单元名称 UNIT	第三分公司蒸馏系统大修项目			装配图			
专业 DISCIPLINE	设备 EQ	比例 SCALE	/	第 1 张 共 1 张 SHEET TOTAL	图号 DWG. NO.	ZMSJ-2021-039-00	版次 REV.