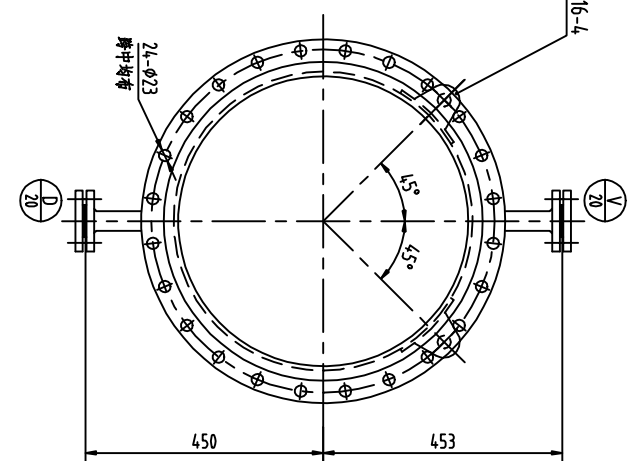
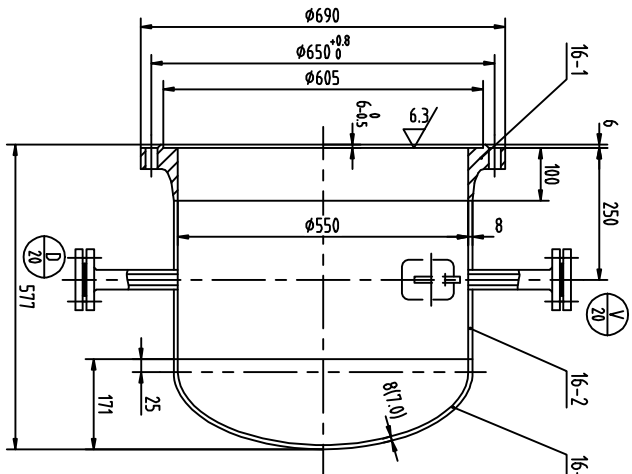
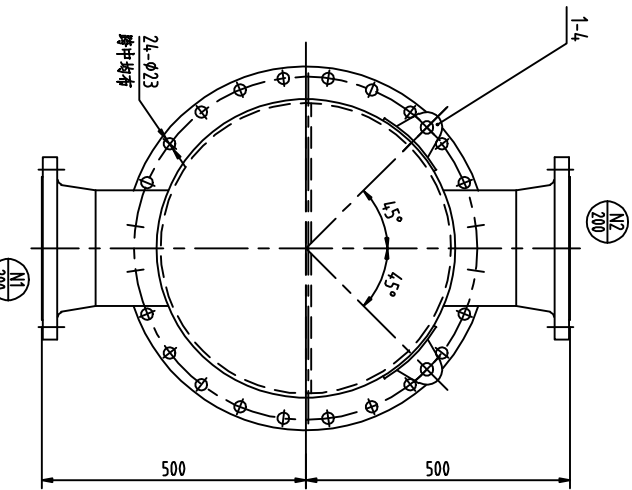
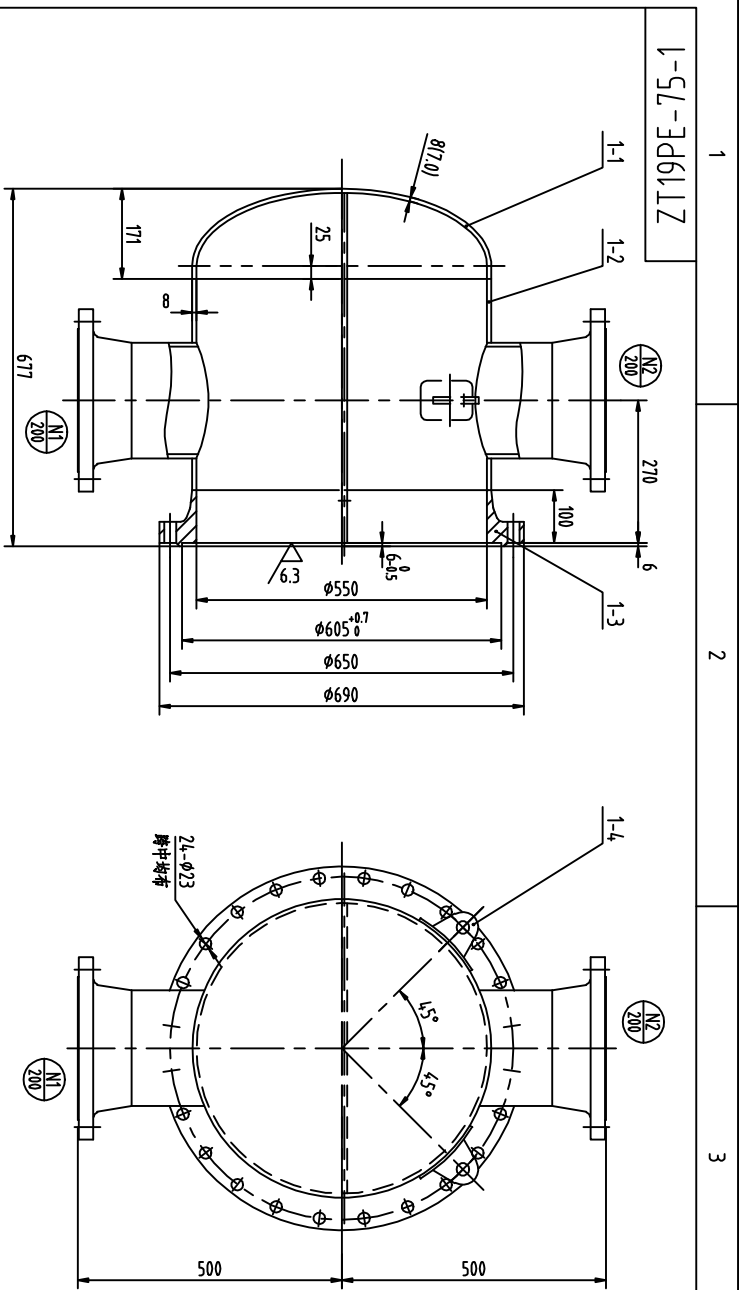
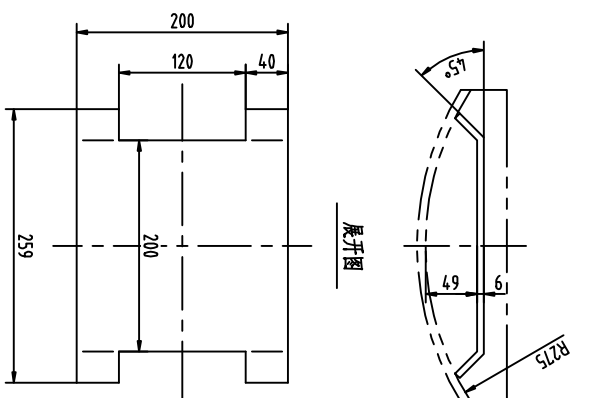
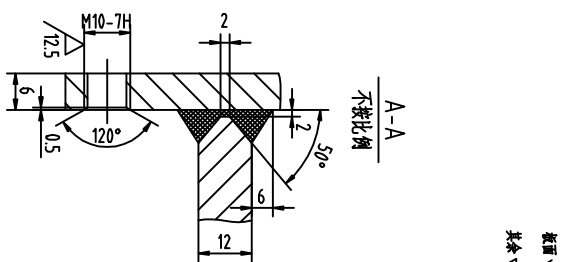
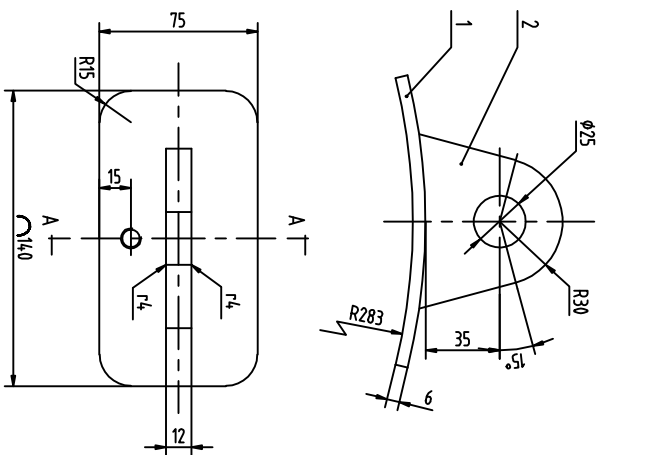
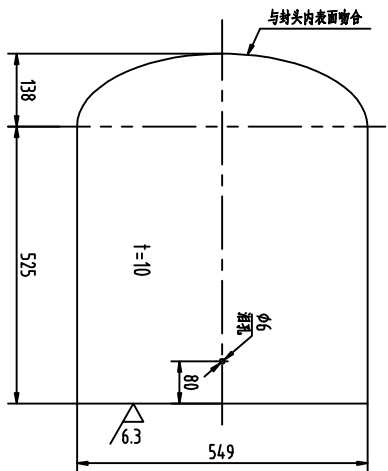




技术要求

1. 管箱制作材料及焊接要求按总图。
2. 分程隔板与管箱内壁采用双面连续焊，焊脚高为8mm。
3. 管箱焊接完成后且整体热处理后精加工隔板及法兰密封面。

技术要求									
管箱制作材料及焊接要求按总图。									
1.管箱制作材料及焊接要求按总图。									
2.分程隔板与管箱内壁采用双面连续焊，焊缝高为8mm。									
3.管箱焊接完成后且整体热处理后精加工隔板及法兰密封面。									
N12	GB/T7994.8-2013	接管Φ719.8	2	20.0% (注)	6.1	12.2	L=46		
HG/T20615-2009	法兰WNM20-50RF B=203		2	16mmH	19.1	38.2			
1-5	ZT199E-75-1-1	隔板 H10	1	Q235B		27.4			
1-4	NB/T47023-2012	单平 DE-D1	2	Q235B/Q345R	0.83	1.66			
1-3	NB/T47023-2012	法兰-FM550-16	1	16mmH		4.72	δ=8		
1-2	GB/T713-2014	管箱筒节DN550 L=8	1	Q245R		4.4.1	L=400		
1-1	GB/T23198-2010	封头EHAS550.8(7.0)	1	Q245R		23.4			
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	零件重量(kg)	总计重量(kg)	备注		
1	左管箱	组合件	1	194.2	1:10	ZT199E-75-1	ZT199E-75		
V/D									
管箱制作材料及焊接要求按总图。									
1.管箱制作材料及焊接要求按总图。									
2.分程隔板与管箱内壁采用双面连续焊，焊缝高为8mm。									
3.管箱焊接完成后且整体热处理后精加工隔板及法兰密封面。									
HG/T20631-2009	圆筒体D20-150		2	2222					
HG/T20634-2009	管帽M16		16	30CrMoA	0.03	0.48			
HG/T20634-2009	全螺栓连接M16×80		8	35CrMoA	0.15	1.2			
HG/T20615-2009	法兰带颈L20-50RF		2	S30408H	0.91	1.82			
HG/T20615-2009	法兰WNM20-50RF B=211eH14		2	16mmH	2	4.0			
16	右管箱	组合件	1	112.9	1:10	ZT199E-75-1	ZT199E-75		
序号	名称	材料	数量	材料	零件重量(kg)	总计重量(kg)	备注		
16-4	NB/T47023-2012	单平 DE-D1	2	Q235B/Q345R	0.83	1.66			
16-3	GB/T23198-2010	封头EHAS550.8(7.0)	1	Q245R		23.4			
16-2	GB/T713-2014	管箱筒节DN550 L=8	1	Q245R		33.1	L=300		
16-1	NB/T47023-2012	法兰-FM550-16	1	16mmH		4.72	δ=8		



技术要求

吊耳按HG/T21574《化工设备吊耳设计选用规范》的相关要求进行制造、检验和验收。

技术要求					
1.分程隔板如加工应留有隔板密封面加工余量。					
2.隔板待与管箱焊接完成且整体热处理后，与法兰一起精加工隔板及法兰密封面。					
件号	名称	材料	数量	单位	比例
1-5	隔板 110	Q235B	1	27.4	1:8
					ZT19PE-75-1
					ZT19PE-75-1
					装配图号

2		单件重量	1	Q235B		0.33	
1	GB/T773-2014	壁厚	16	Q235R		0.5	140×75
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件重量	备注	
1~4、16~4	单件重量	Q235B/Q345R	1~4	0.83	1/2	Z719PE-75-1	Z719PE-75-1
件号	名称	材料	数量	比例	所在图号	装配图号	

[illegible]

