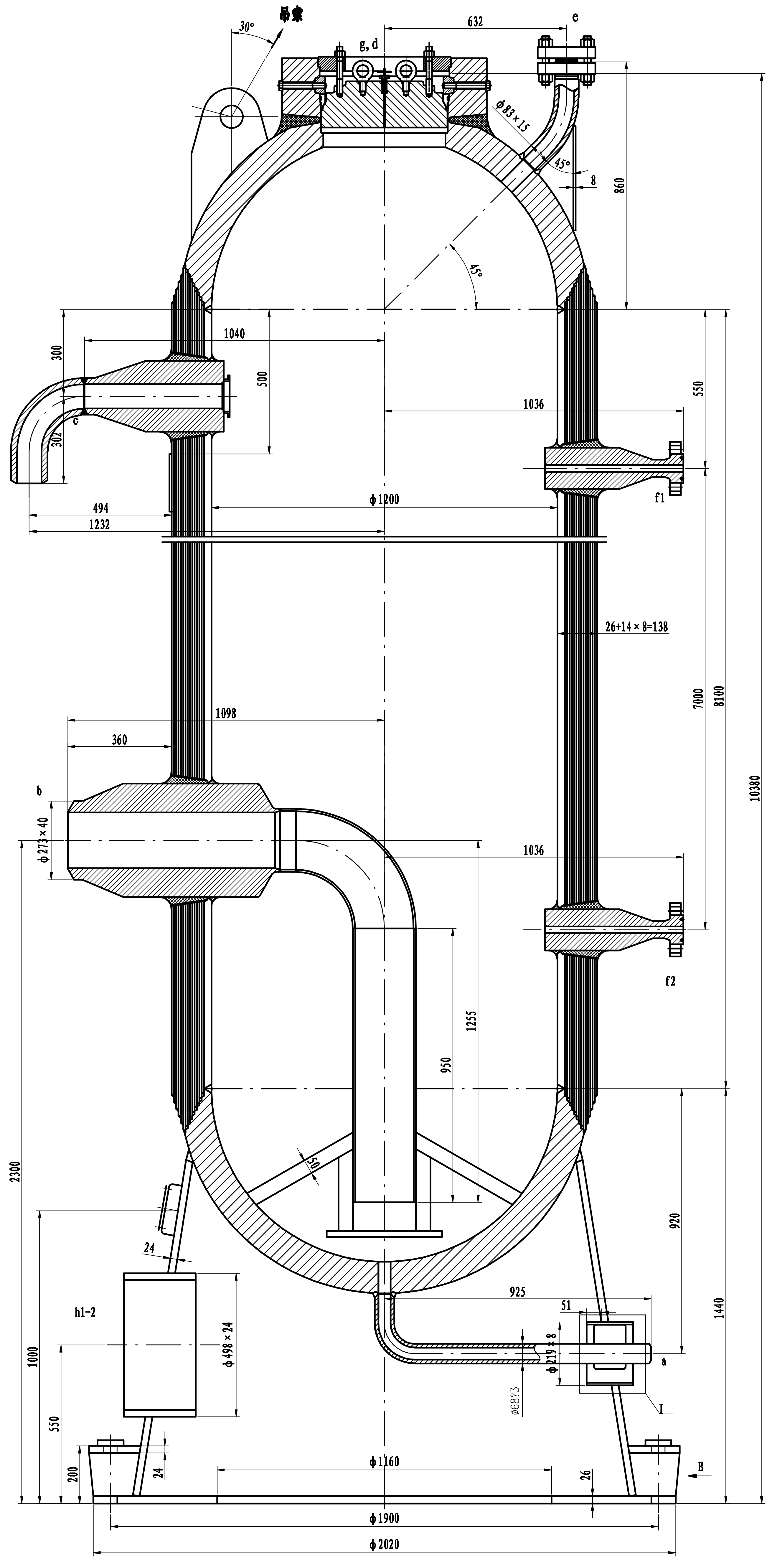
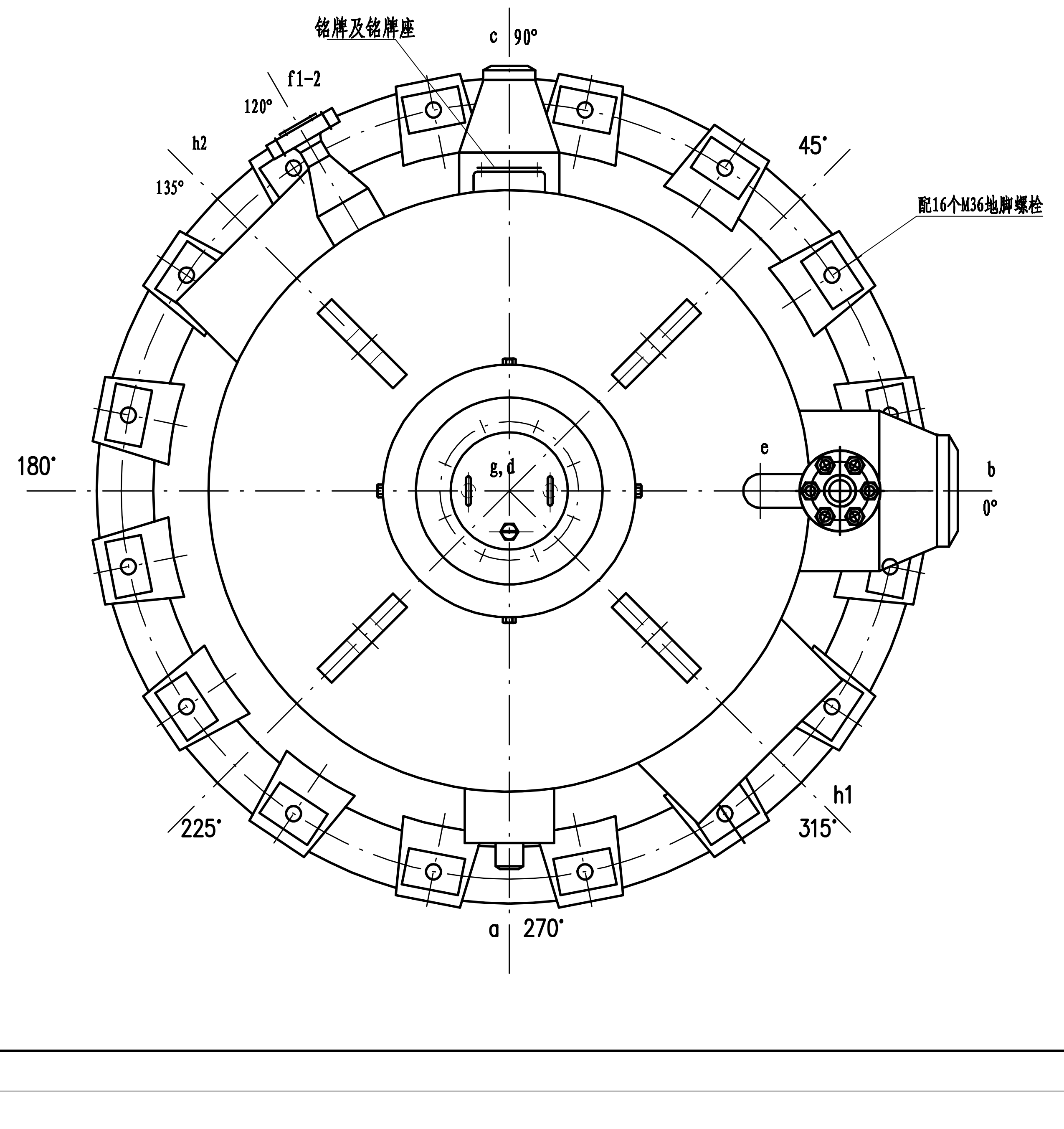

吊索
30°
g, d
632
e
ϕ83×15
45°
8
860
45°
300
1040
500
302
c
494
1232
550
1036
f1
ϕ1200
26+14×8=138
7000
8100
10380
1098
360
b
ϕ273×40
1036
f2
1255
950
50
2300
24
920
h1-2
ϕ498×24
1000
925
51
ϕ219×8
ϕ6823
a
I
1440
550
200
24
B
ϕ1160
26
ϕ1900
ϕ2020


铭牌及铭牌座
c 90°
f1-2
120°
h2
135°
45°
配16个M36地脚螺栓
180°
g, d
e
b
0°
225°
h1
315°
a 270°

设计技术表 DESIGN SPECIFCATION				
规范 CODE	GB150-1998《钢制压力容器》，《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG R0004-2009			
介质 FLUID	空气、水	压力容器类别 PRESS VESSEL CLASS	III	
介质特性 FLUID PERFORMANCE	无毒害	焊条型号 WELDING ROD TYPE	按JB/T4709-2000规定	
工作温度 (℃) WORKING TEMP. IN/OUT	<50	焊接规程 WELDING CODE	按JB/T4709-2000规定	
工作压力 (MPaG) WORKING PRESS.	<27.8	焊缝结构 WELDING STRUCTURE	见技术要求	
设计温度 (℃) DESIGN TEMP.	50	除注明外角焊缝腰高 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	按较薄板厚度	
设计压力 (MPaG) DESIGN PRESS.	31.4	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETW. PIPE FLANGE AND PIPE		
腐蚀余量 (mm) CORR. ALLOW.	6	无损检测 N.D.E 焊接接头类别 WELDING JOINT CATEGORY	方法-检测率 EX. METHOD%	标准-级别 STD-CLASS
焊接接头系数 JOINT EFF.	内筒1，层板0.95	无损检测 N.D.E A,B 容器 VESSEL	RT-100%	JB/T4730 -II 技术等级不低于AB级
热处理 PWHT	见技术要求	无损检测 N.D.E C,D 容器 VESSEL	MT-100%	JB/T4730-I
水压试验压力 卧式/立式 (MPaG) HYDRO. TEST PRESS.	39.3	全容积 (m³) FULL CAPACITY	10	
气密性试验压力 (MPaG) GAS LEAKAGE TEST PRESS.	无	基本风压 WIND PRESSURE	室内安装	
保温层厚度/防火层厚度 (mm) INSULATION/FIRE PROTECTION	无	地震烈度 EARTHQUAKE	7级	
表面防腐要求 REQUIREMENT FOR ANTI-CORROSION	见技术要求	场土地类别/地震影响 SITE CLASS/EARTHQUAKE INFLUENCE	II	
其它(按需填写) OTHER		管口方位 NOZZLE ORIENTATION	按本图	
主要受压元件材质	Q345R/16MnIII/20MnMoIII			

管 口 表 LIST OF NOZZLE

符号 ITEM	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	设备中心线至法兰面
a	40		ϕ68×13		焊接	排污口	925
b	200		ϕ273×40		焊接	水进出口	1098
c	80		ϕ127×21		焊接	空气入口	1040
d	450				自紧式	人孔	
e	50	320	JB2768-92	螺纹	透镜垫	安全阀口	632
f1-2	32	42	HG20615-97	WN	RJ	液位计口	1036
g	M16×1.5				螺纹	放气口	
h1-2	450					检查口	

借（通）用件登记	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

订货条件图

图样标记	总质量	比例
	46386	1:10
共 页	第 页	

10m³高压气水罐

附图