

主视图

设计数据表											
设计参数				设计、制造与检验标准							
容器类别				《固定式压力容器安全技术监察规程》							
参数名称		容器内	夹套内	《钢制压力容器》GB150-2011							
工作压力		MPa	0.8	《机械搅拌设备》HG/T20569-2013							
设计压力		MPa	1.0	制造与检验要求							
工作温度		°C	常温	接头型式	焊接接头型式及尺寸按HG20683-2011中的规定；对接接头为DU4；接管与筒体（封头）焊接接头为G2；角焊缝的焊角尺寸按较薄板厚度						
设计温度		°C	95								
介质		压缩空气			XX与XX间的焊接		焊条牌号				
介质特性					碳钢之间的焊接						
介质密度		Kgm³		焊材		不锈钢之间的焊接					
主要受压元件材料		S30408									
腐蚀裕度		mm	0								
焊接接头系数		φ	0.85	无损检测	焊接接头种类		检测率	检测标准	合格级别		
全容积		m³	0.50		A	筒体	20%				
传热面积		m²				B	内胆	20%			
安全阀起跳压力		MPa					封头	100%			
搅拌功率		Kw			C D						
搅拌转速		rmin		试验	实验种类		容器内	夹套			
设计使用年限		年	8		液压试验压力		MPa				
最大吊装质量		Kg			气压实验压力		MPa				
设备最大质量		Kg			热处理						

管口表

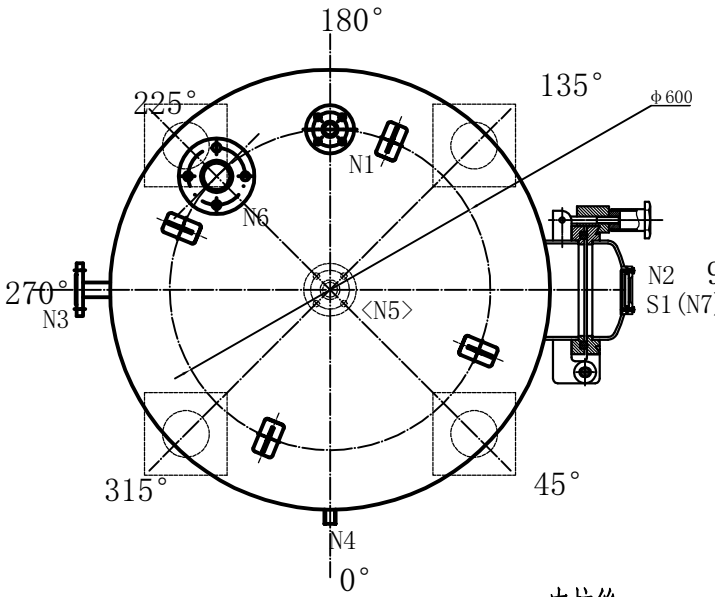
符号	公称尺寸	连接尺寸及标准	密封形式	用途或名称	英制
N1	DN20	HG/T 20592-2009	RF	安全阀口	1S
N2	DN25	HG/T 20592-2009	RF	出气口	1.25S
N3	DN25	HG/T 20592-2009	RF	进气口	1.25S
N4	DN20	G3/4"	内螺	压力表口	1S
N5	DN25	HG/T 20592-2009	RF	放空口	1.25S
N6	DN50	HG/T 20592-2009	RF	出气口	2.5S
N7	DN80			视镜	
S1	200			手孔	

技术要求

1. 本设备符合《制药规范GMP》之要求。
2. 上下封头外表面镜面抛光，筒体外表面拉丝亚光处理。
3. 上下封头及内直筒400#EP。
4. 管口及支腿方位按本图。

备注

1. 所有接口配聚四氟垫片。
2. 人孔点备1条。
3. 带压力容器证书。



俯视图

8		吊耳	4	S30408			
7	NBT 47017-2011	视镜 DN80 II-SB	1	组合件			S30408
6	QBJ-B01.03-2013	快开手孔200	1	组合件			
5	HG/T 20592-2009	法兰 PL50(B)-16 RF	1	S30408			
4	HG/T 20592-2009	法兰 PL20(B)-16 RF	2	S30408			
3		筒体 DN800, δ=6	1	S30408			L=900
2	GB/T 25198-2010	椭圆封头 EHA800×6	2	S30408			
1		腿式支座 B3-500-6	4	S30408			

件号	图号及标准号	名称及规格	数量	材质	单重(Kg)	总量	备注
----	--------	-------	----	----	--------	----	----

内拉丝

500L湿罐

数量：1台

1	更改状态	更改版本	-----
2	更改文件编号	更改文件编号	序号
3	更改文件编号	更改文件编号	序号
4	更改文件编号	更改文件编号	序号
5	更改文件编号	更改文件编号	序号
6	更改文件编号	更改文件编号	序号