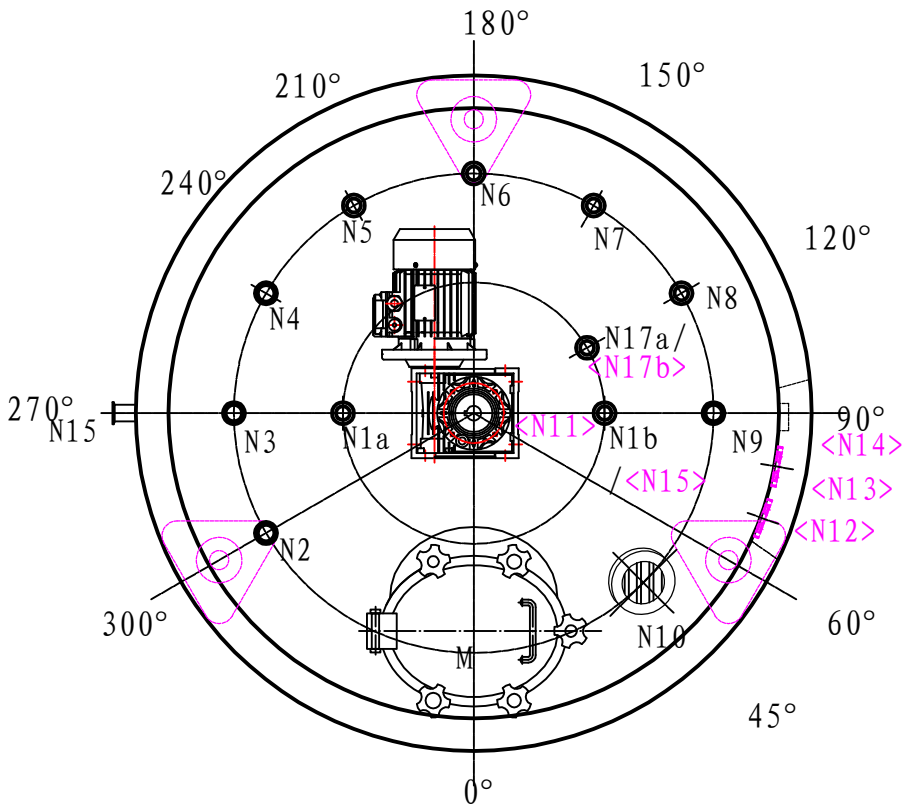


设计数据表									
设计参数				设计、制造与检验标准					
容器类别		I		《固定式压力容器安全技术监察规程》					
参数名称		容器内	夹套内	《钢制压力容器》GB150-2011					
工作压力	MPa	0.25	0.30	《机械搅拌设备》HG/T20569-2013					
设计压力	MPa	0.30	0.35	制造与检验要求					
工作温度	° C	125	130	接头型式	焊接接头型式及尺寸按HG20583-2011中的规定;			对接接头为DU4; 接管与筒体(封头)焊接接头为G2; 角焊缝的焊角尺寸按较薄板厚度	
设计温度	° C	130	135						
介质		/	水蒸气/循环水	焊材	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	Kg/m³	/	/		不锈钢之间的焊接				
主要受压元件材料		S31603	S30408		-				
腐蚀裕度	mm	0	0						
焊接接头系数	Φ	0.85	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	1.5			A B	筒体	20%		
传热面积	m²	/				内胆	20%		
安全阀起跳压力	MPa	-				封头	100%	-	
搅拌功率	Kw	2.2		C D	-				
搅拌转速	r/min	80		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
N1a-b	Φ 32	ISO2852-1993	卡箍	清洗口
N2	Φ 32	ISO2852-1993	卡箍	压力表口
N3	Φ 38	ISO2852-1993	卡箍	备用口
N4	Φ 32	ISO2852-1993	卡箍	压缩空气进口
N5	Φ 38	ISO2852-1993	卡箍	真空口
N6	Φ 32	ISO2852-1993	卡箍	纯蒸汽进口
N7	Φ 32	ISO2852-1993	卡箍	呼吸口
N8	Φ 38	ISO2852-1993	NA	爆破片口
N9	Φ 38	ISO2852-1993	卡箍	进料口
N10	DN80			视镜
N11	Φ 38	ISO2852-1993	卡箍	出料口气动罐底阀
N12	Φ 19	ISO2852-1993	NA	温度传感器口
N13	Φ 19	ISO2852-1993	NA	取样口
N14	DN25	G1"	内螺	PH传感器口
N15	Φ 38	ISO2852-1993	卡箍	冷凝水出口
N16	Φ 38	ISO2852-1993	卡箍	蒸汽进口
N17a-b	Φ 51	ISO2852-1993	NA	压力传感器口
M	400			人孔



15		卧式搅拌电机 2.2Kw/80rpm	1	SEW			
14		机架	1	S30408			
13	ISO2852-1993	卡箍接头 Φ 38	1	S31603			
12	ISO2852-1993	卡箍接头 Φ 32	1	S31603			
11	NBT 47017- 2011	视镜 PN0.6 DN80 II-SB	1	组合件			S30408
10	QBJ-B01.03-2013	快开人孔 400-0.4	1	组合件			
9		筒体 DN1550, δ=3	1	S30408			L=750
8		筒体 DN1400, δ=6	1	S31603			L=800
7		叶式搅拌器	1	S31603			
6		半管夹套 DN80×25	1	S30408			δ=3
5		保温材料	1	硅胶铝纤维			
4	GB/T 25198-2010	椭圆封头 EHA1550×3	1	S30408			
3	GB/T 25198-2010	椭圆封头 EHA1400×6	2	S31603			
2		腿式支座 B3-500-6	3	S30408			
1		气动罐底阀 Φ 38	1	S31603			
件号	图号及标准号	名称及规格	数量	材质	单重(Kg)	总量	备注

R18-16

配料罐1500L

数量：1台

[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]
序号	更改文件编号	序号	更改文件编号	序号	更改文件编号

更改状态	更换版本	-----
------	------	-------