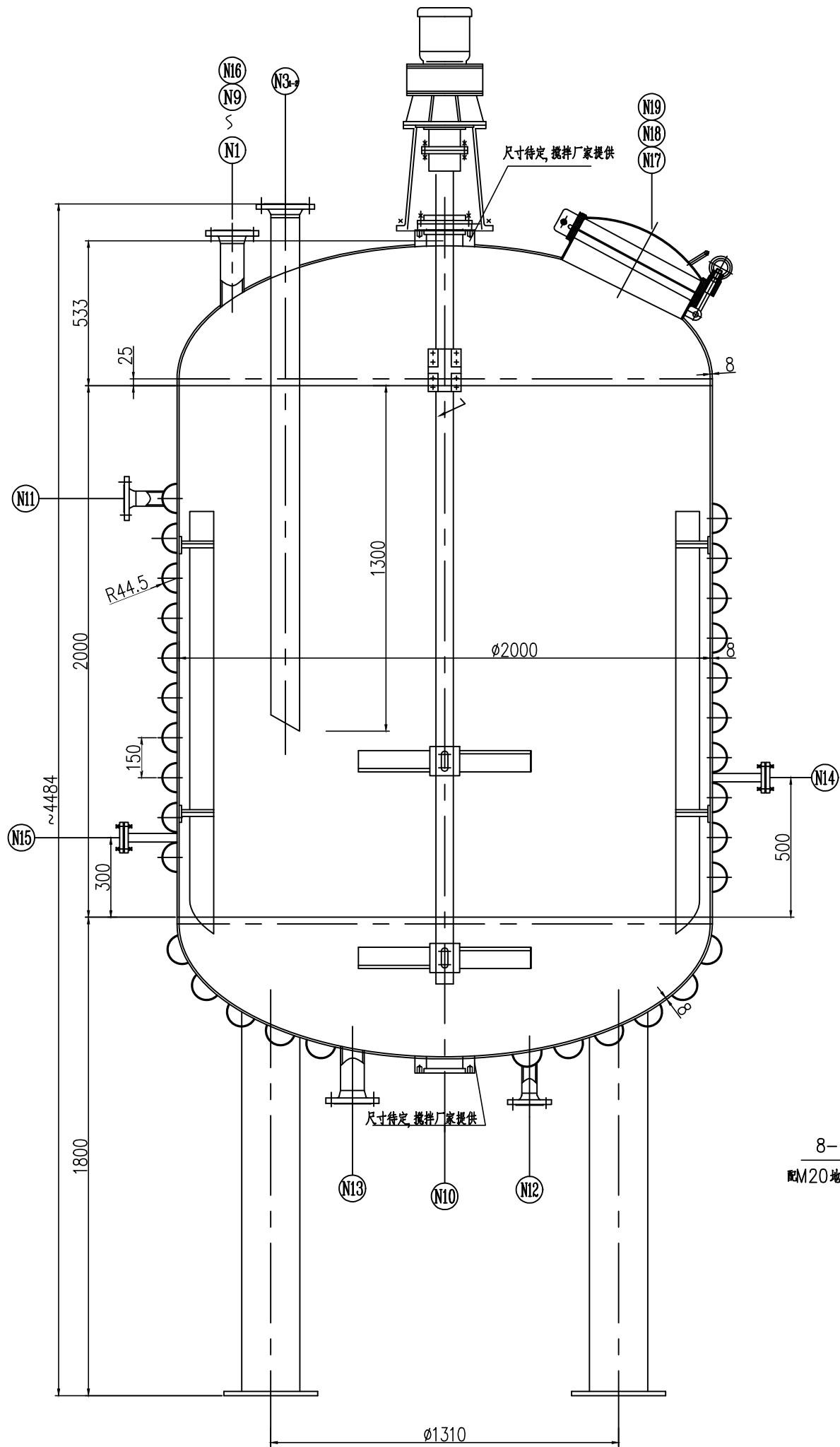




管口明细表		除本图注明外，伸出长度“H”为管口法兰密封面至设备外量的距离。 EXCEPT DIMENSIONS SHOWN IN DWG., DISTANCE FROM THE FACE OF FLANGE TO THE OUTSIDE SURFACE OF EQUIPMENT IS “H”.						
编号 MARK	名 称 SERVICE	件数 NO.	公称直径 (mm) NOMINAL SIZE	公称压力 (MPa) RATING	法兰类型 FLANGE TYPE	伸出长度 (mm) “H”	密封面型式 FACING	备注 REMARK
N1	集合量检测口	1	80	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N2	呼吸口	1	65	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N3-2	进料口	2	100	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N4	进料口	1	80	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N5	加料口	1	50	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N6	集料口	1	25	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N7	集合量检测口	1	80	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N8	各河口	1	80	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N9	排气口	1	65	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N10	出料口	1	80	1.6	WN		RF	HG/T20592-2009
N11	蒸汽进口	1	40	1.6	WN	200	RF	HG/T20592-2009
N12	冲浆水出口	1	40	1.6	WN	200	RF	HG/T20592-2009
N13	排料口	1	80	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N14	取样口	1	15	1.6	WN	200	RF	HG/T20592-2009
N15	温度接口	1	25	1.6	WN	200	RF	HG/T20592-2009
N16	液位接口	1	100	1.6	WN	250	RF	HG/T20592-2009
N17	人孔	1	500	1.6	WN		RF	
N18	视灯镜	1	100	1.6	WN	200	RF	HG/T20592-2009
N19	视镜	1	150	1.6	WN	200	RF	HG/T20592-2009

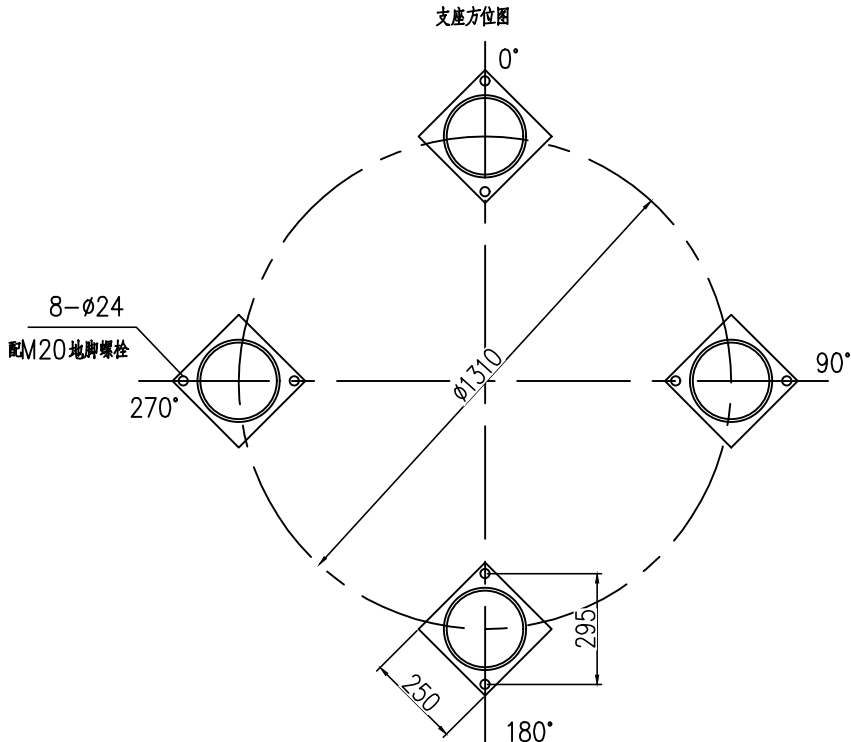
规范及规程: GB/T150-2011				设计数据 DESIGN DATA		
制造、检验要求(以下标准为有效版本)						
主要承压元件材料		S22053		容器类别		
承压元件用钢板标准/供货状态		GB/T 4237-2015/III		工作压力	MPa 零压	
钢板超声检测标准/等级/抽查率				设计压力	MPa 0.18	
锻件材料标准		NB/T47010-2017		最高/最低工作温度	℃ 80	
开口接管材料标准		GB/T21833.2-2020		设计温度	℃ 100	
焊接规程及焊接工艺评定标准		NB/T47014-2011,NB/T47015-2012		操作介质	磷酸、铁粉、磷酸亚铁、氢气	
焊接接头结构		GB/T985.1-GB/T985.2-2008		介质特性		
角焊缝焊接高度(注明除外)		按联零件厚度且为连续焊		腐蚀裕量	mm	
A、B类角焊接头检测标准 NB/T 47013 无损检测方法/比例/合格标准/抽查率 焊接接头表面检测标准 NB/T 47013 检测方法/比例/合格标准/抽查率		RT/20%/III/AB		焊接接头系数	0.85	
焊后热处理要求				基本风压	Pa 300	
水压试验压力 MPa(G)		0.23(立)		抗震设防烈度	6	
气密试验压力 MPa(G)				设计地震分组	第一组	
				设计地震基本加速度	0.05g	
液面对应接口间的距离公差				场地土类别	II	
液面对应接口周向位置公差				地面粗糙度	B	
液面对应接管外伸长度公差				容积	m³ 8.53	
液面计法兰密封面倾斜度公差				最低设计金属温度	℃	
铭牌位置/铭牌座高度		距基础底面2000/80		金属质量	Kg 1700	
涂漆与运输包装标准		NB/T 10558-2021		可操作质量	Kg	
保温	材料	厚度mm	用量m²	施工及验收标准	保温/防水质量Kg	
	硅酸铝	80	2		SH/T3522-2017	充水水质量Kg 8650
	保护层/用量m²	0.8mm 铝合金板/25			最大质量Kg 10350	

技术要求

1. 搅拌装置的技术特性及制造、安装要求见搅拌系统供货商的設計文件。
2. 夾套充液所有焊缝或角焊缝均应采用全焊透結構。
3. 件14 机加工的未注尺寸公差按照GB/T1804—2000中m級、未注形位公差按照GB/T1184—1996中K級选取。
4. 件14 螺栓孔中心圆直径的允许偏差和相邻两孔间之弦长距离的允许偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$ 、任何两孔之间的弦长距离的总误差不得超过 $\pm 1.0\text{mm}$ 。
5. 件14 应按NB/T 47010—2017《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》II级进行制造和验收。
6. 设备内筒制造检测完毕后，先对内筒进行水压试验，水压试验合格后再安装夾套。夾套安装检测完毕后，再对夾套做水压试验。水压试验时水中氯离子含量不得超过 25ppm ，水温不得低 15°C ，试验后应通空气将水渍清除干净。
7. 设备检验合格后，内壁应清除油渍等污垢，并作酸洗钝化处理，用蓝点法检验，无蓝点为合格。
8. 本图中的搅拌系统由供应商负责设计、制造、现场检查与验收。
其相应连接件（包括螺栓、螺母、垫片及法兰等）由供应商提供。
9. 设备组装完毕后，以水代料，进行试运行（严禁空运转），运转时间不得小于4小时，在试运行过程中，不得有异常的噪音（不大于 85dB(A) ）和震动等不良现象。

注:

1. 图中所注筒体及封头厚度是名义厚度, 不包括制造减薄量。投料厚度由制造厂决定。
2. 明细表中所有开口的法兰数量均不包括配对法兰。
3. 管法兰与接管的焊接按相应法兰标准。



4		接管及附件		1			950		
3	GB/T25198-2010	椭圆形封头		2	EHA2000X8(7.7)	S22053J	280 560		
2		筒体		1	φ2000X8	S22053	795		
1	NB/T47065.1-2018	支腿		4	B4,h=1397 S30408/S22053		57 214		
编 号	代 号	名 称	单 位	数 量	规 格 及 材 料	单 件 重 量 (kg)	备 注		
总质量 ~ 2500 kg									
项 目 号			图 号			阶 段 招 标			
 中机国际工程设计研究院有限责任公司 (原机械工业部第八设计研究院)			湖北兴友新能源科技有限公司 兴发中试技改 冻解釜						
审 定					标记	外标	更改文字号	签字	日期
审 核					册次标记	重量(kg)	数 量	比 例	
校 对									
设 计									
制 图						日 期	共 张	第 张	