



22		接管 $\phi 57 \times 4$	2	20			L=230
21	GB/T5782-2016/GB/T6170-2015	螺栓/母 M16x65	8组	8.8级/8级			
20	HG/T20592-2009	法兰 PL50(B)-16 RF	4	Q235B			
19	本图	备用口法兰盖 $\phi = 6$	4	Q235B			
18	本图	水冷套侧板 $\phi = 14$	2	Q235B			
17	本图	内筒侧板 $\phi = 10$	2	2205			
16		水冷套下壁板 3240x1088x10	1	Q235B			
15	本图	耳座	4	Q235B			
14		内筒下壁板2 4321x900x10	1	2205			
13	GB/T5783-2016/GB/T6170-2015	螺栓/母 M16x50	14组	8.8级/8级			
12		备用口法兰盖 1050x560x10	1	Q235B			
11		备用口法兰 $\phi = 12$	1	Q235B			
10		备用口壁板 222x900x14	1	S22053			
9		内筒下壁板1 637x900x10	1	2205			
8	GB/T901-88/GB/T6170-2015	螺栓/母 M16x230	16组	8.8级/8级			
7		气动插板阀连接法兰 $\phi = 16$	1	Q235B			
6		内筒上壁板2 923x900x10	1	2205			
5		夹套封板 - 80x10	1	Q235B			
4		内筒上壁板1 2220x900x10	1	2205			
3		水冷套侧板 $\phi = 10$	6	Q235B			
2		水冷套上壁板 1979x1088x10	1	Q235B			
1	本图	伸长假连接法兰 $\phi = 20$	1	Q235B			

技术要求

- 1、板材剪切采用自动切割下料。
- 2、设备钢表面不得有可见的凹坑等表面缺陷。
- 3、设备口对角线长度差值不得大于1mm，钢板平面度不得大于1mm。
- 4、焊接后需打磨光滑，焊缝不得有裂纹，气孔，弧坑和夹渣等缺陷；
- 5、水冷套隔板与内筒焊接采用间断焊，水冷套隔板与水冷套壁板须连续满焊。
- 6、未注尺寸公差按GB1804-m，未注形位公差按GB/T1184-k；
- 7、需做水压试验0.5MPa，时间2个小时，要求各通水区域，焊后不得有漏水现象；
- 8、锐边倒圆，未注倒角1.5x45°。
- 9、内表面应进行100%煤油渗漏检查，以目测无煤油渗漏为合格；
- 10、油漆：设备制作并检查完毕后进行外表面喷砂除锈处理，达到Sa2.5级为合格。除锈合格后设备外表面耐高温底漆（二道，每道干膜厚度约30um），耐高温面漆（二道，每道干膜厚度约30um，银白色）。

11、数量：1件

27	GB/T5782-2016/GB/T6170-2015	螺栓/母 M16x60	8组	8.8级/8级		L=245(排净口)
26		接管 $\phi 32 \times 3$	2	20		L=110(排净口)
25	HG/T20592-2009	法兰盖 BL25-16 RF	2	Q235B		
24	HG/T20592-2009	法兰 PL25(B)-16 RF	2	Q235B		配PTFE垫片