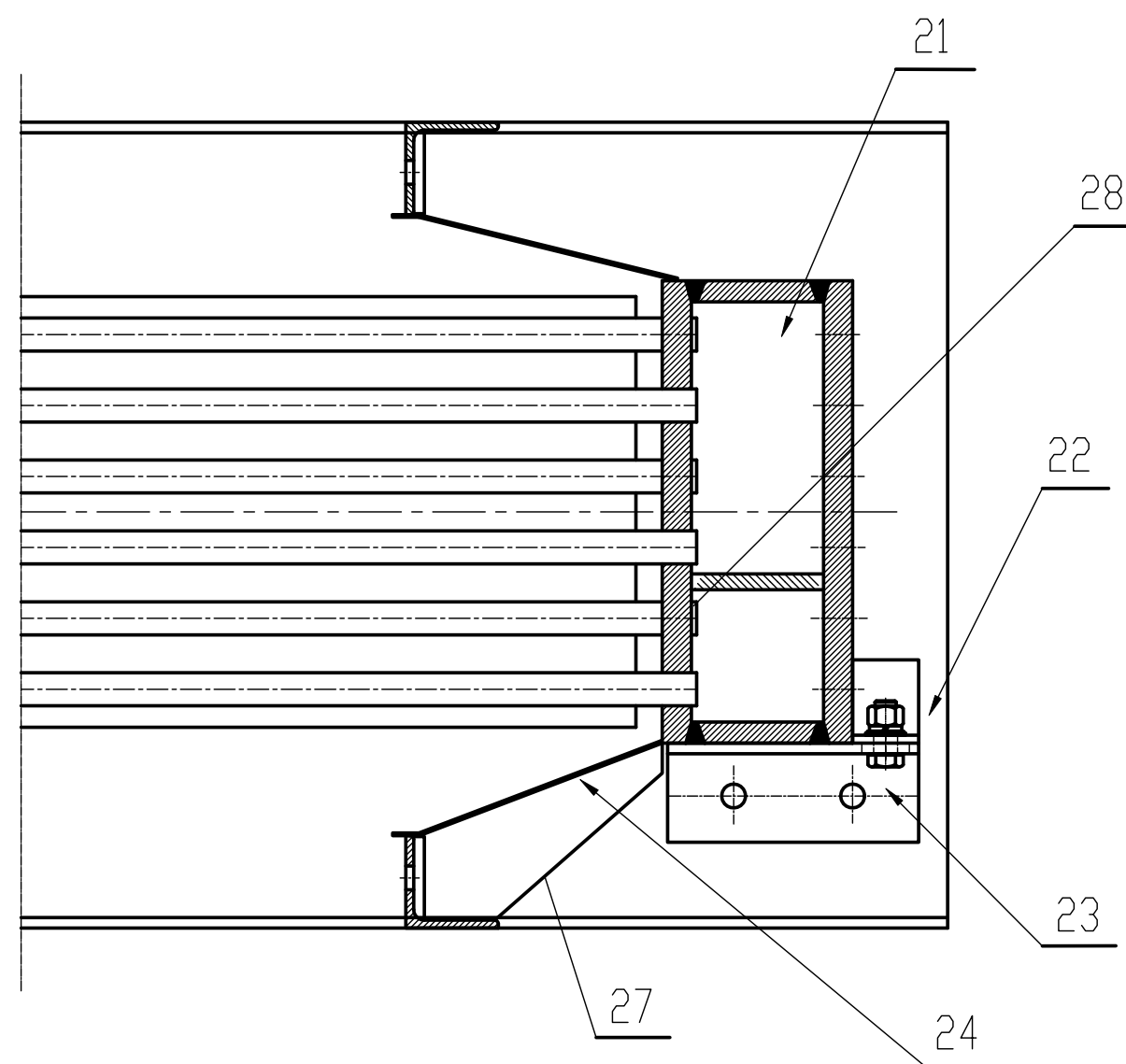
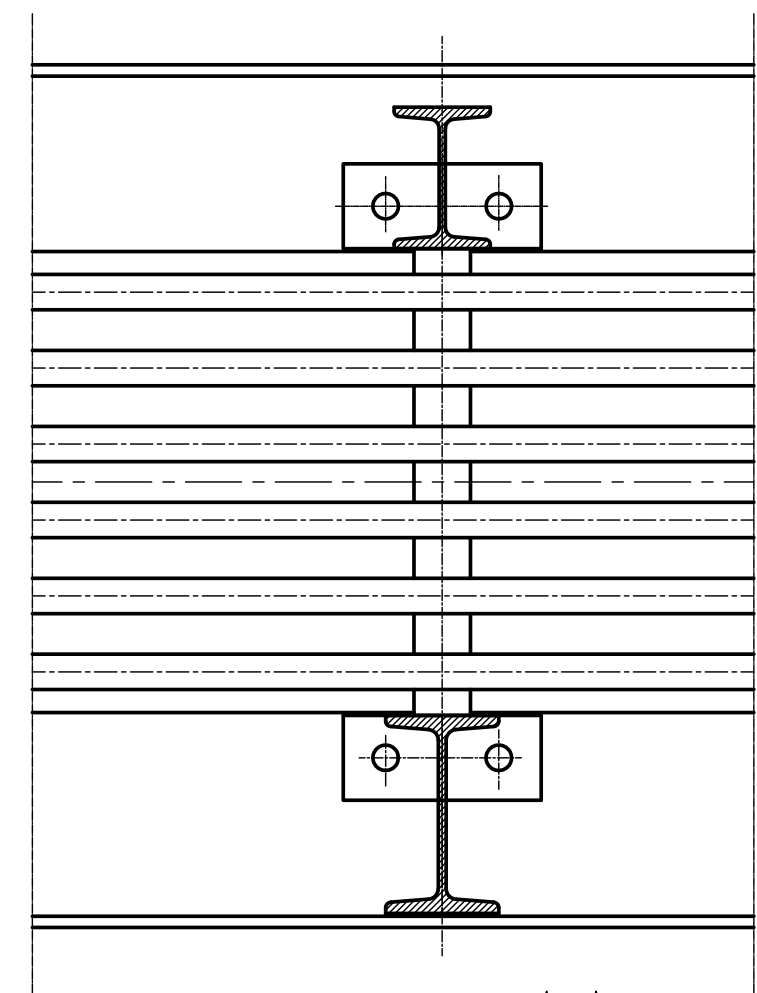
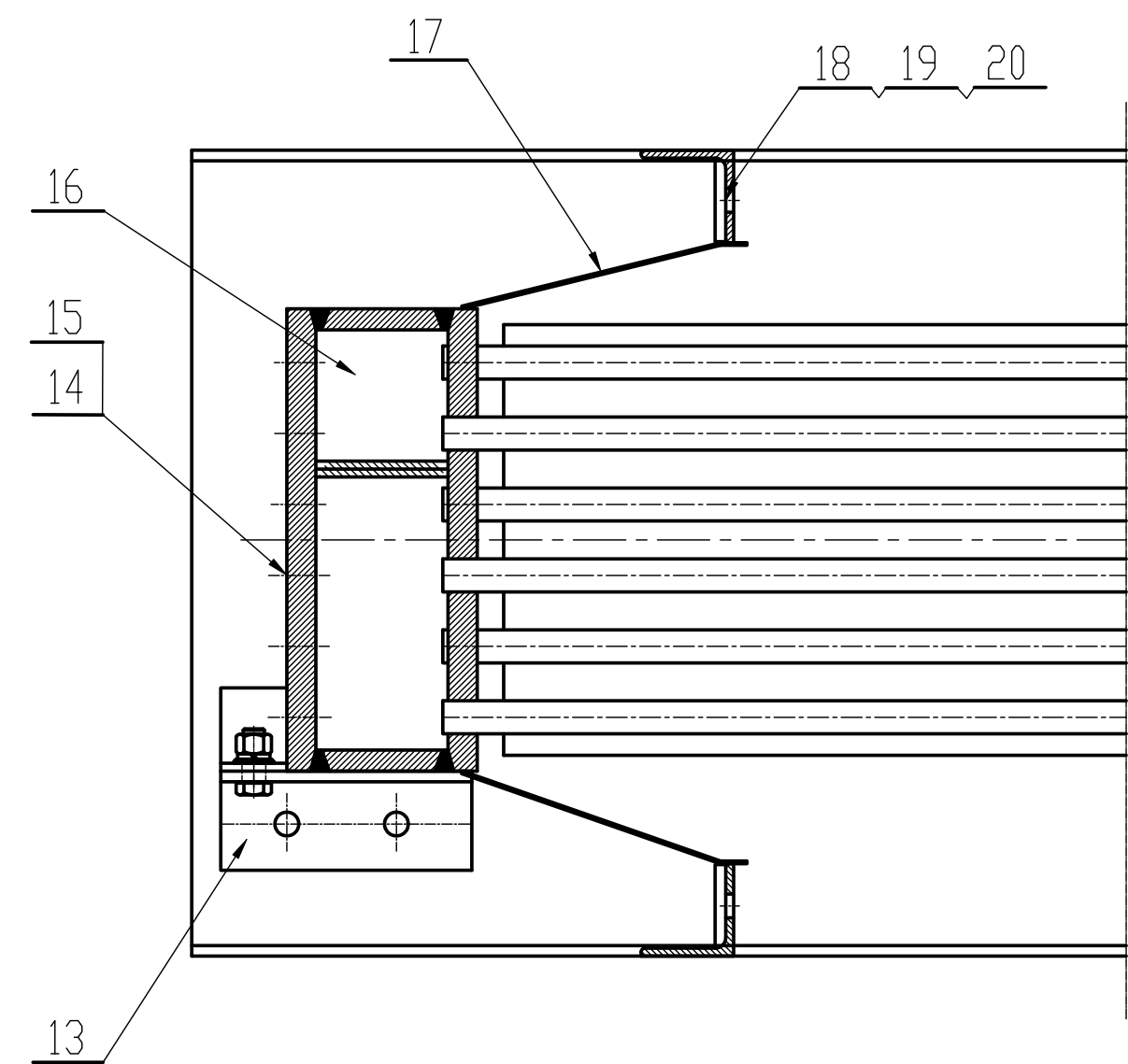
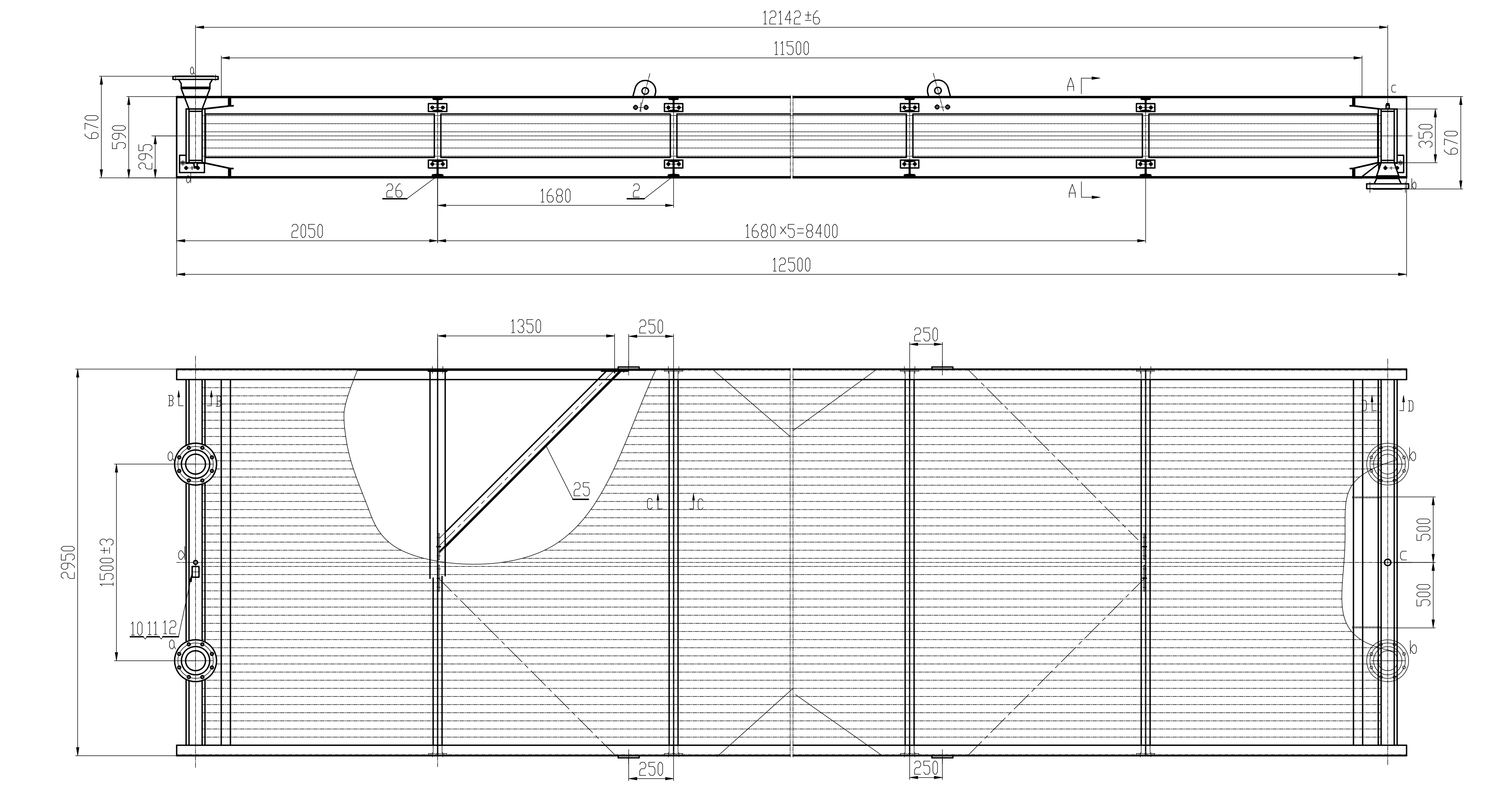
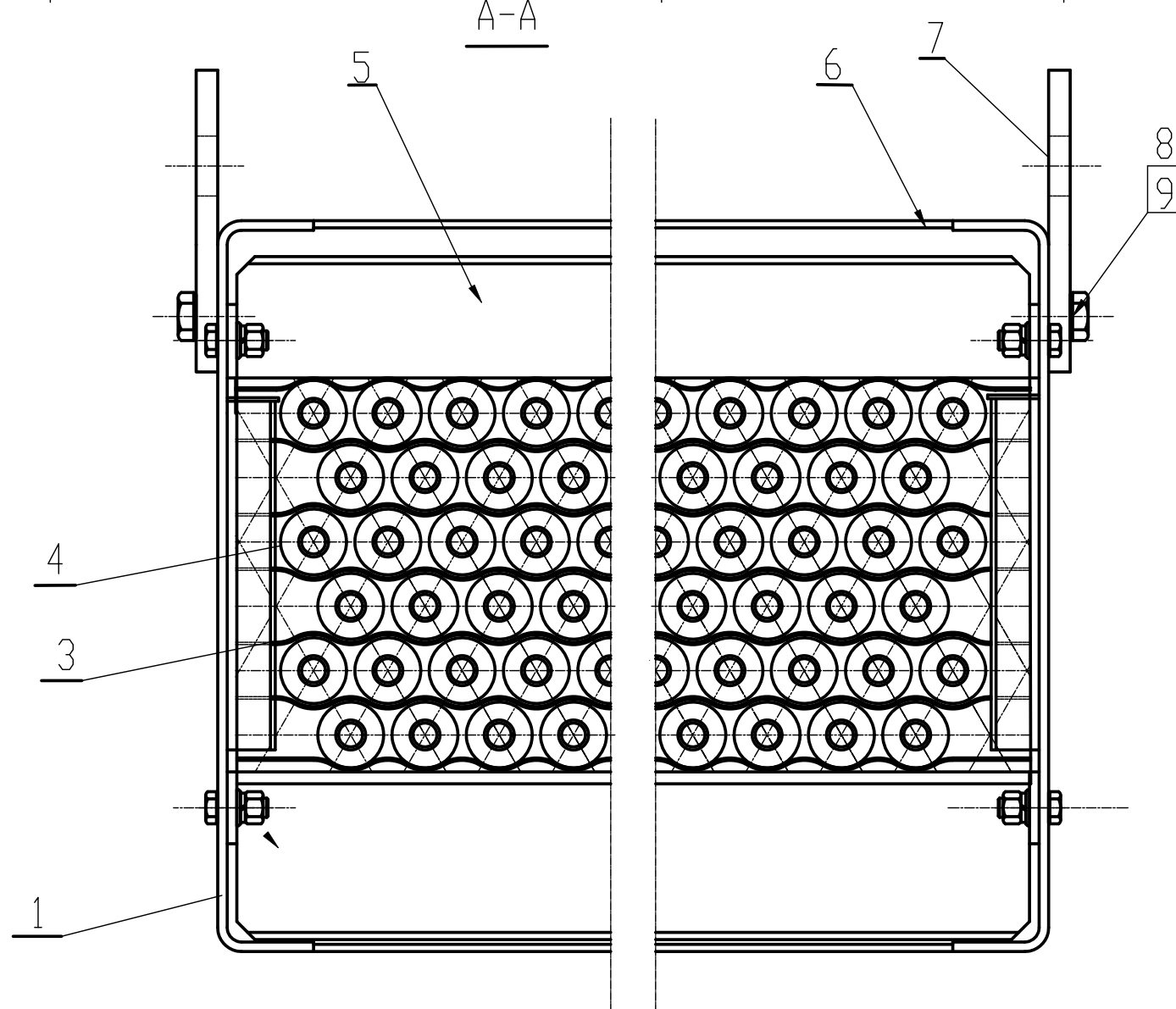
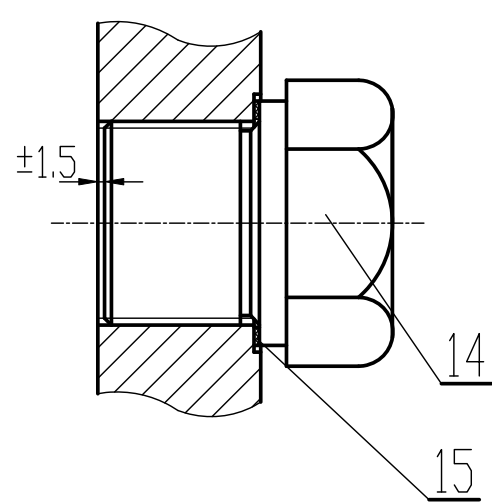




丝堵板与丝堵的详图



28		衬管φ18×0.85	273	316L	L=350mm
27	KPS12362c-06	支撑板	2	Q235B	
26	DQGSB-14	支撑梁I	4	组合件	
25	DQGSB-23	斜撑	8	组合件	
24	KPS12362c-05	下挡风板	2	Q235B	
23	DQGSB-05	浮动管箱座	2	组合件	
22		标志牌	1	L3	
21	KPS12362c-04-00	浮动管箱	1	组合件	
20	GB/T97.2-2002	垫圈 16	112	65Mn	
19	GB/T6170-2000	螺母 M16	112	Q235B	
18	GB/T5783-2000	螺栓 M16X40	112	Q235B	

设计、制造、检验主要数据表				
制造、检验所遵循的规范及检验数据		设计参数		
1、NB/T47007-2010《空冷式换热器》 2、GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》	名称	管内	管外	
	工作压力MPa(g)	3.67	—	
	设计压力MPa	4.5/FV	—	
	工作温度℃	112/52	—	
	设计温度℃	140	—	
介质		—	空气	
名称	管内	管外	焊接接头系数	1.0
压力试验	试验介质	H ₂ O	—	腐蚀裕度 mm
	试验压力MPa	5.67	—	管箱型式
致密性试验	试验介质	—	—	管排数
	试验压力MPa	—	—	管程数
焊接探伤标准		JB/T4730.2-2005	主要受压元件材料	Q345R(HIC)/10(HIC)
探伤长度		按技术要求执行	基管规格	φ25×3
要求	合格A类和B类焊接接头	按技术要求执行	传热面积(翅片/基管)m ²	5990.4/256
	级别C类和D类焊接接头	按技术要求执行	管子与管板连接型式	强度焊+贴胀
热处理要求		管箱焊后热处理	容 积 m ³	1.247
开 口 说 明				
符号	公称尺寸	连 接 标 准	密封面型式	用 途
a	150	HG/T20615-09 WN150-600RF	RF	介质入口
b	150	HG/T20615-09 WN150-600RF	RF	介质出口
c	M30×2		螺纹	放空口
d	M30×2		螺纹	排污口

技术要求

- 制造管箱的材质应符合GB713-2008《锅炉和压力容器用钢板》的规定，锻件应符合NB/T47008-2010《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中II级的规定。
- 管箱焊接完毕后，A类焊缝应进行100%的超声检查，合格级别为JB/T4730.3-2005《承压设备无损检测》中的I级，B类焊缝应进行100%的射线检查，合格级别为JB/T4730.2-2005《承压设备无损检测》中的II级，C、D类焊缝100%渗透检测，I级合格；以上检测均应保留检验记录。
- 管束组装完毕后应以5.67MPa进行水压试验，保压60分钟，不得有泄漏，并进行气密性试验，试验压力为设计压力。
- 空冷器设备运输时应充氮保护，氮气压力维持在0.05MPaG。涂装要求：外表面防锈和涂装要求：环氧富锌底漆两道，中间漆，环氧云铁防锈漆，200℃有机硅耐高温面漆两道，面漆颜色为银灰色。涂层总厚度200μm。
- 管束包装时，外露法兰应使用不小于法兰外径的刚性盖板防护。
- 现场安装时，应缓慢起吊，不得急起急落。
- 丝堵安装前应涂二硫化钼防高温胶合剂，防止螺纹咬伤。
- 管束安装完毕后，开车前应按标志牌的要求去掉活动管箱端的连接螺栓。
- 换热管入口衬管规格为φ18×0.85，L=350mm。

17	KPS12362c-05	上挡风板	2	Q235B	
16	KPS12362c-04-00	固定管箱	1	组合件	
15		垫片 30	546	08	
14		丝堵 M30X2	546	35E	
13	DQGSB-06	固定管箱座	2	Q235B	
12	GB/T12618-1990	铆钉	4	L3	
11	DQGSB-45	铭牌	1	按协议	
10	DQGSB-43	铭牌架	1	Q235B	
9	GB/T6170-2000	螺母 M24	8	Q235B	
8	GB/T5783-2000	螺栓 M24X60	8	Q235B	
7	DQGSB-32	吊耳	4	Q235B	
6	DQGSB-26	挡风梁	4	Q235B	
5	DQGSB-51	上横梁	6	组合件	
4	KPS12362c-03	翅片管	273	组合件	
3	DQGSB-41	波纹板 t=2	42	Q235B	
2	KPS12362c-02	支撑梁I	2	组合件	
1	KPS12362c-01-00	侧梁	2	组合件	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	备 注
设计	审核	更改文件号	签 字	日 期	
绘图					
校对					
审核					
标准化					
审定					
15-AC-101 加氢反应出料空冷器 GPI2X3-6-256-4.5S-234/G-III					KPS12362c-21-00 图 样 标 记 质 量 比 例 共 张 第 张
总图					西安大秦化工机械股份有限公司