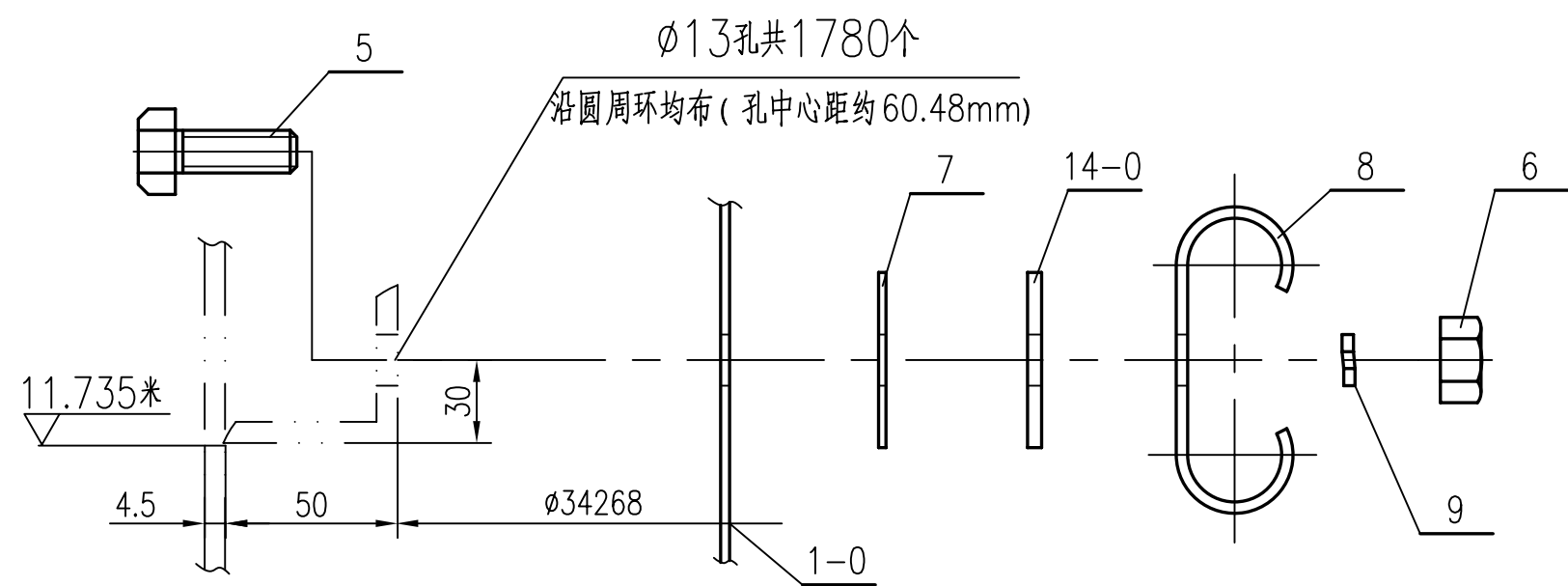
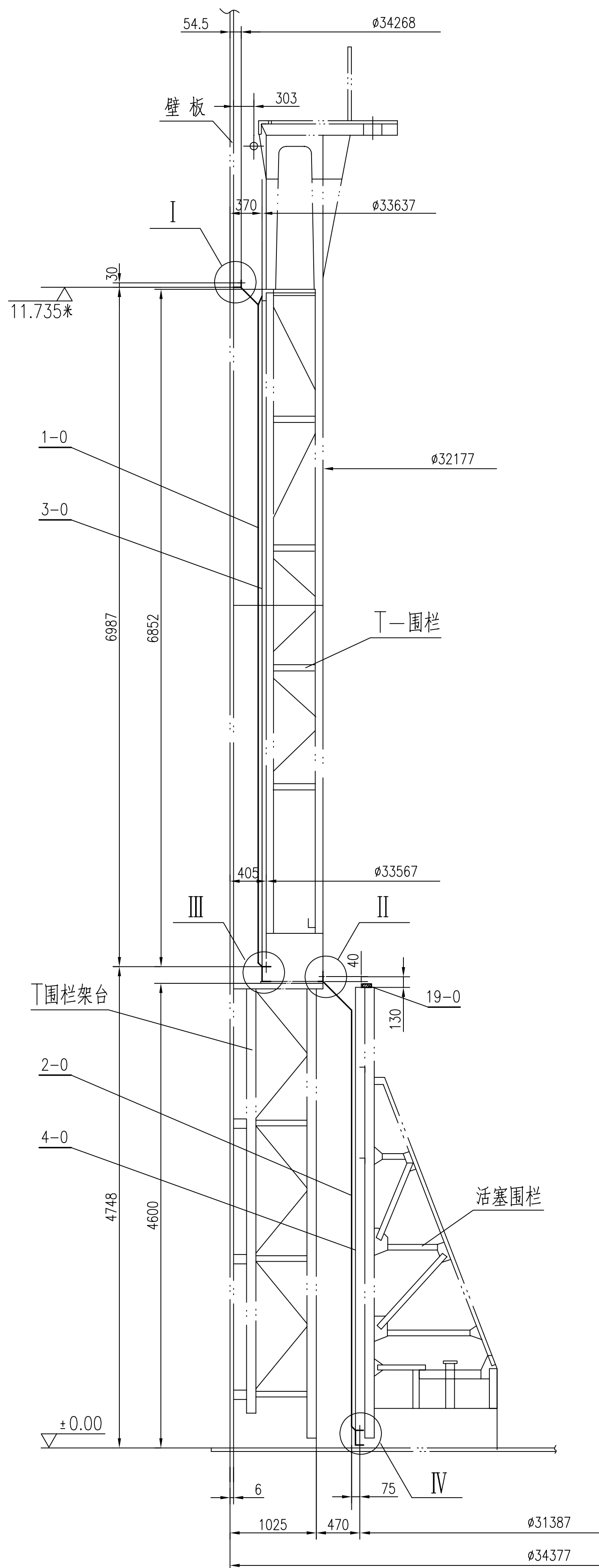
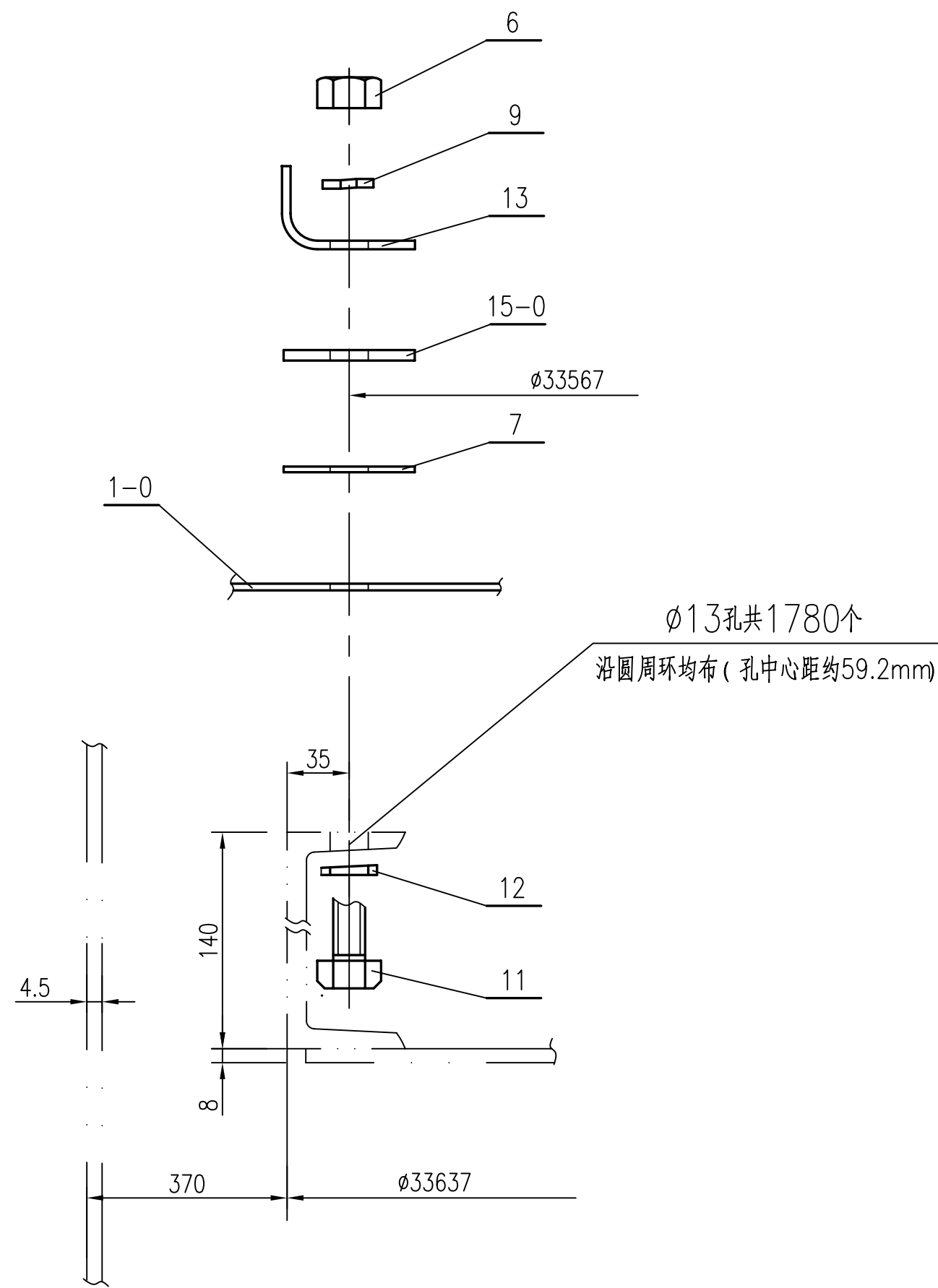
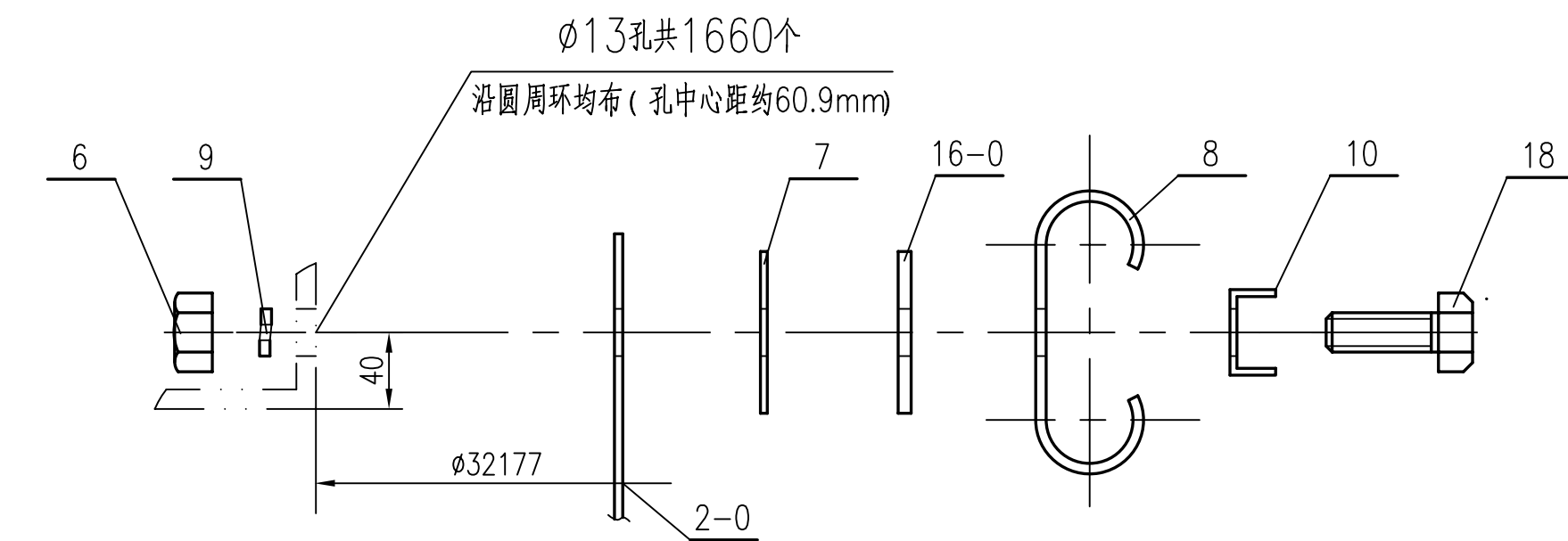




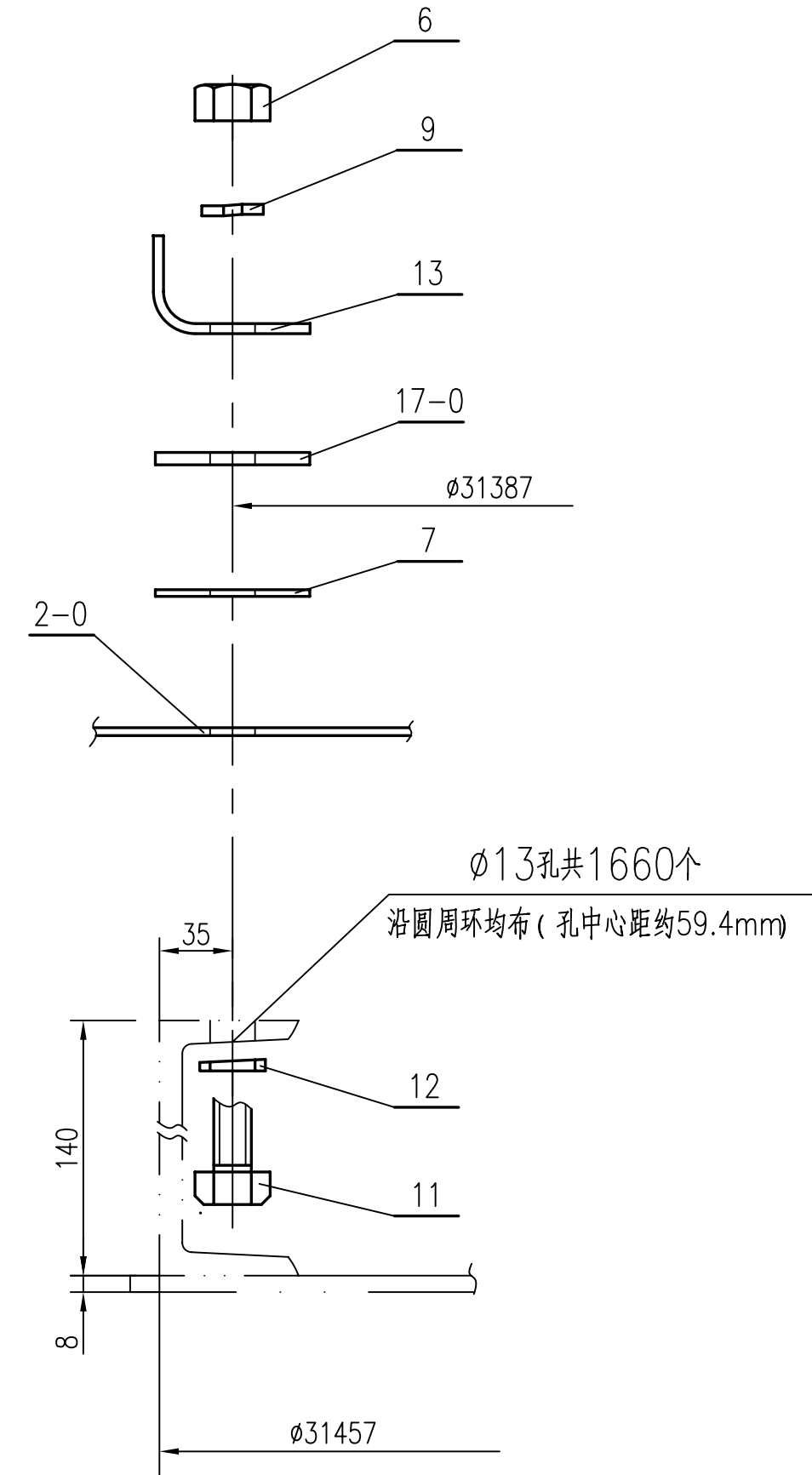
I



III



II



IV

- 技术要求:
- 内外圈密封橡胶膜必须整体吊装,就位后,再用螺栓固定。
 - 外圈密封橡胶膜上下螺栓孔必须保证在同一垂直面内。
 - 内圈密封橡胶膜上下螺栓孔必须保证在同一垂直面内。
 - 密封橡胶膜与角钢(或槽钢)连接处必须涂以特殊的粘接剂。粘接剂的涂敷应严格按有关说明进行,以确保严密性。。
 - 密封橡胶膜与角钢(或槽钢)连接处的气密性,应符合气柜整体严密性试验的要求。

金属总重: 27186									
19-0	03320-70-00-63-T-101/19-6	橡胶垫	36	组件件	6.8	244.8			
18	GB/15780-2000	螺栓 M12X45	1660	Q235-A	0.054	185.8	表面镀锌(冷)		
17-0	03320-70-00-63-T-101/19-6	内圈下部压条 δ=5	128	Q235-A		193	表面镀锌(冷)		
16-0	03320-70-00-63-T-101/19-5	内圈上部压条 δ=5	128	Q235-A		197	表面镀锌(冷)		
15-0	03320-70-00-63-T-101/19-5	外圈下部压条 δ=5	137	Q235-A		205.4	表面镀锌(冷)		
14-0	03320-70-00-63-T-101/19-4	外圈上部压条 δ=5	119	Q235-A		210	表面镀锌(冷)		
13	03320-70-00-63-T-101/19-7	导向板	1720	Q235-A	0.27	464.4	表面镀锌(冷)		
12	GB/1583-1988	斜垫片(槽钢用) 12	3440	Q235-A	0.005	17.2	表面镀锌(冷)		
11	GB/15780-2000	螺栓 M12X50	3440	Q235-A	0.058	199.5	表面镀锌(冷)		
10	03320-70-00-63-T-101/19-7	垫板	1720	Q235-A	0.08	66.4	表面镀锌(冷)		
9	GB/T93-1987	弹簧垫圈 1.2	6880		0.005	34.4	表面镀锌(冷)		
8	03320-70-00-63-T-101/19-7	导向环	1720	Q235-A	0.41	705.2	表面镀锌(冷)		
7	03320-70-00-63-T-101/19-7	垫片 δ=0.4	6880	Q235-A	0.057	39.22	表面镀锌(冷)		
6	GB/16170-2000	螺母 M12	6880	Q235-A	0.016	110	表面镀锌(冷)		
5	GB/15780-2000	螺栓 M12X35	1780	Q235-A	0.054	185.8	表面镀锌(冷)		
4-0	03320-70-00-63-T-101/19-4	活塞部波形板	324	Q235-A		9380	表面镀锌(冷)		
3-0	03320-70-00-63-T-101/19-3	T-围栏杆部波形板	342	Q235-A		15142	表面镀锌(冷)		
2-0	03320-70-00-63-T-101/19-2	内圈密封膜 Do=31700	1	丁腈+PVC		2580	订货		
1-0	03320-70-00-63-T-101/19-2	外圈密封膜 Do=34000	1	丁腈+PVC		4096	订货		
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		

明 细 表									
九江石化设计工程有限公司				建设单位	腾龙芳烃(漳州)有限公司				
				项目名称	腾龙芳烃(漳州)80万吨/年对二甲苯工程				
设计				20000m³ 卷帘型干式 气柜密封装置 密封膜组装图		设计阶段	详细设计		
校核						专 业	设备		
审核						单 元 号			
审定						比例			
会签专业	签署人	日 期				D3320-70-00-63-T-101/19-1			