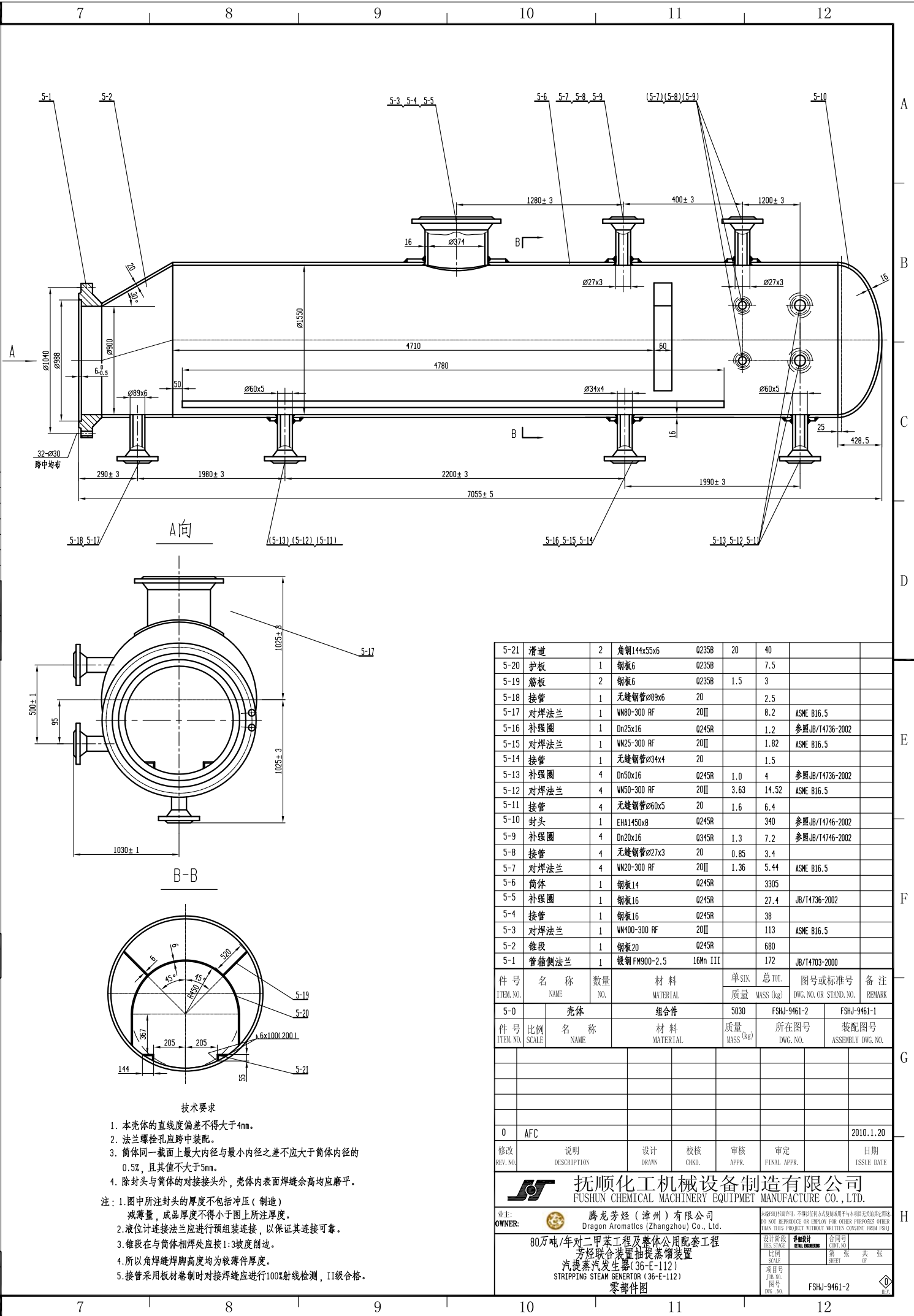
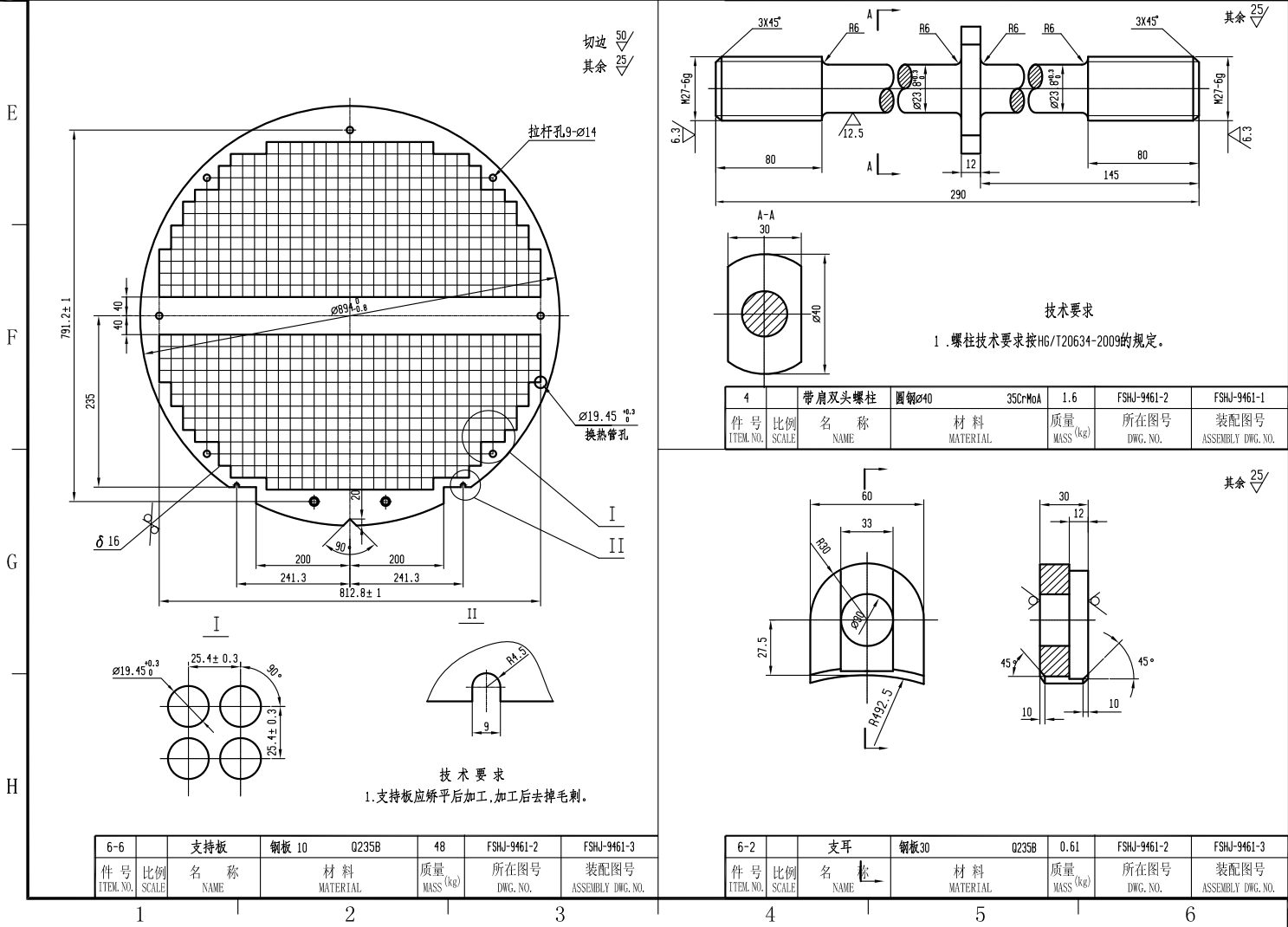
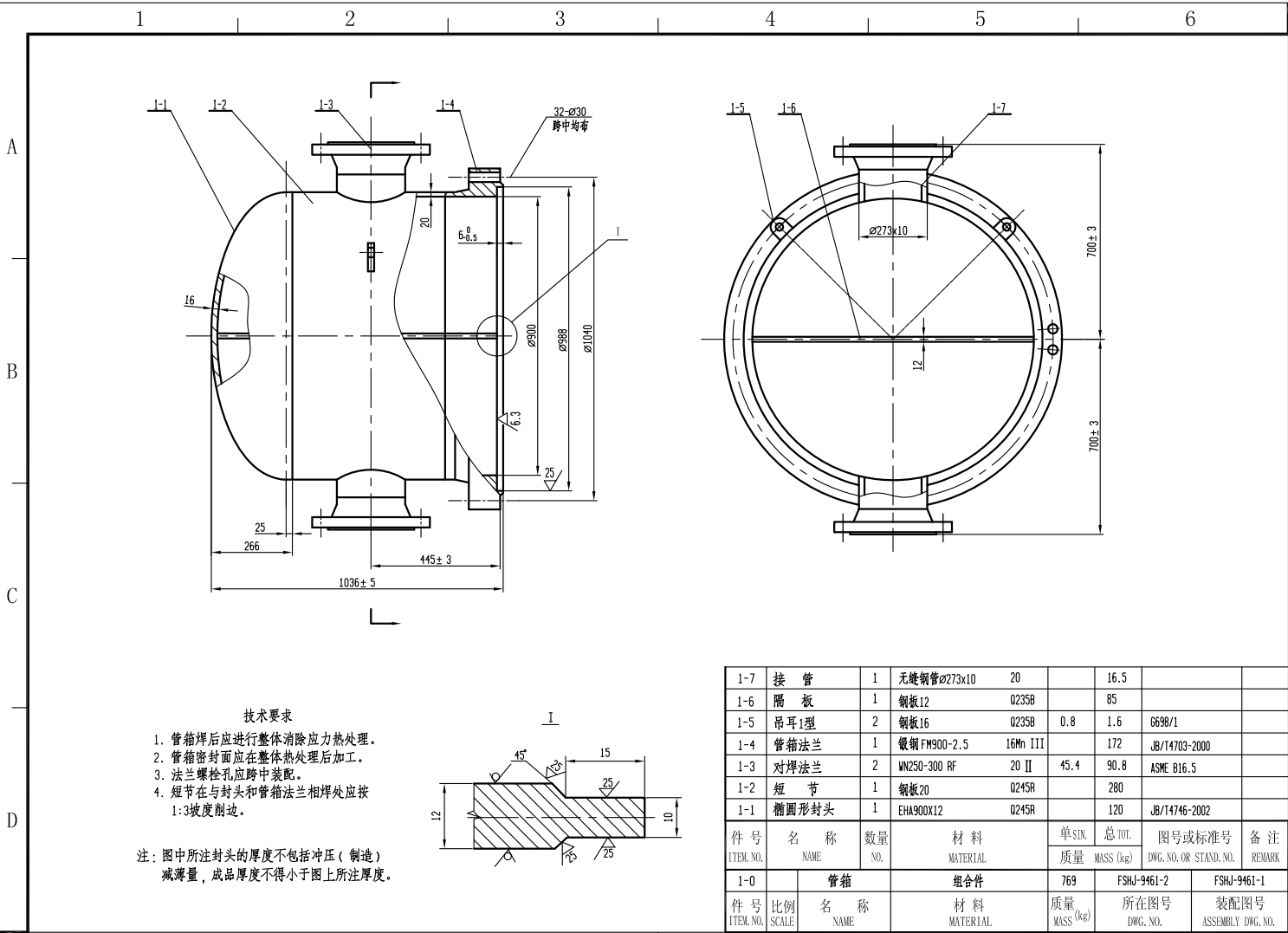
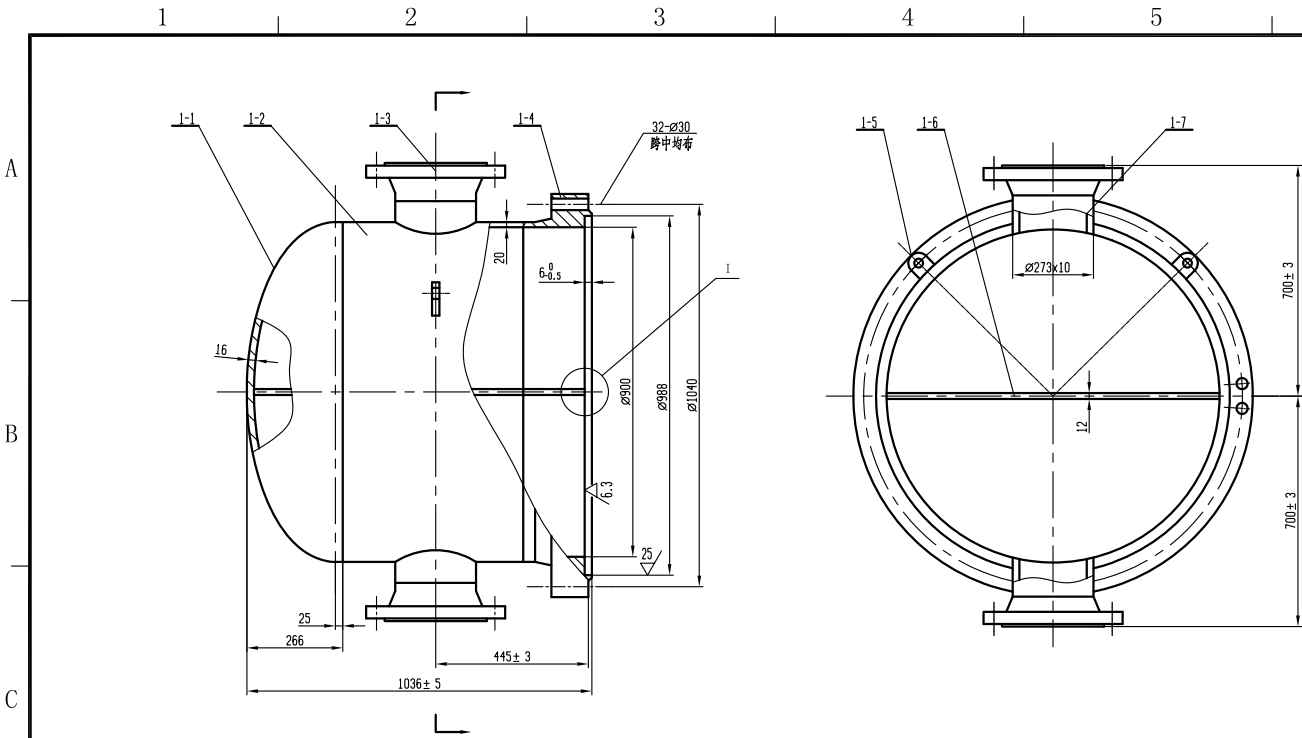






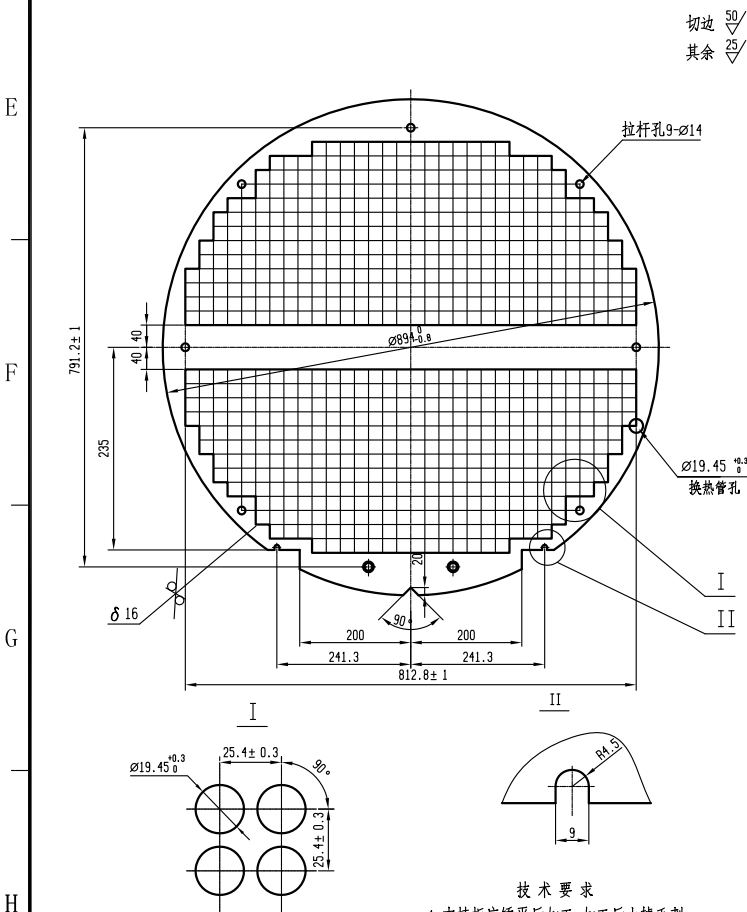
技术要求

1. 管箱焊后应进行整体消除应力热处理。
2. 管箱密封面应在整体热处理后加工。
3. 法兰螺栓孔应跨中装配。
4. 短节在与封头和管箱法兰相焊处应按 1:3 坡度削边。

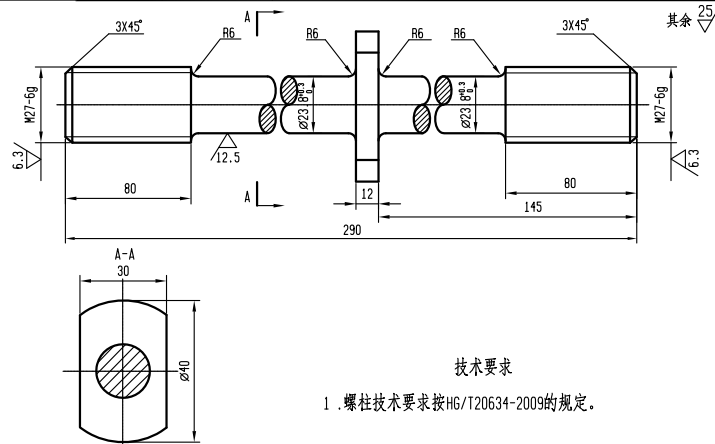
注：图中所注封头的厚度不包括冲压（制造）减薄量，成品厚度不得小于图上所注厚度。

1-7	接管	1	无缝钢管 $\phi 273 \times 10$	20		16.5		
1-6	隔板	1	钢板 12	Q235B		85		
1-5	吊耳 1 型	2	钢板 16	Q235B	0.8	1.6	G698/1	
1-4	管箱法兰	1	锻钢 FM900-2.5	16Mn III		172	JB/T4703-2000	
1-3	对焊法兰	2	WN250-300 RF	20 II	45.4	90.8	ASME B16.5	
1-2	短节	1	钢板 20	Q245R		280		
1-1	椭圆形封头	1	EHA900X12	Q245R		120	JB/T4746-2002	

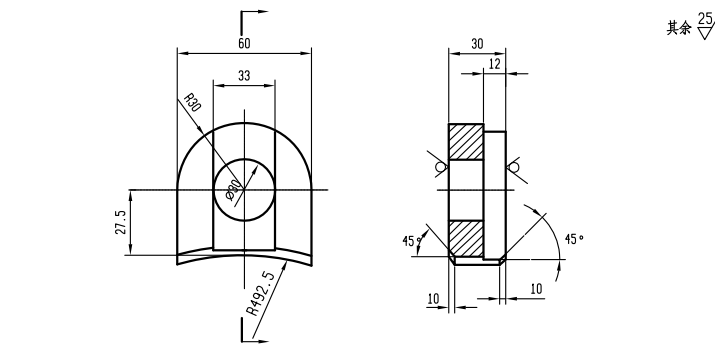
件号 ITEM NO.	名称 NAME	数量 NO.	材料 MATERIAL	单件 质量 MASS (kg)	总件 质量 MASS (kg)	图号或标准号 DWG. NO. OR STAND. NO.	备注 REMARK
1-0	管箱		组合件	769	FSHJ-9461-2	FSHJ-9461-1	
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.	



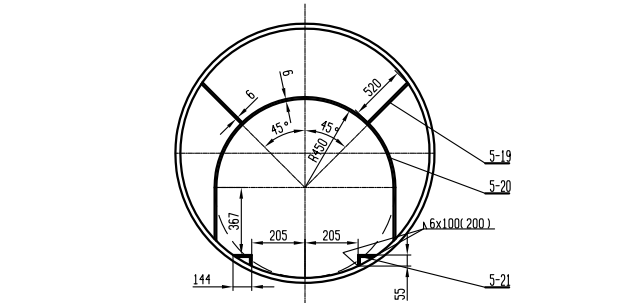
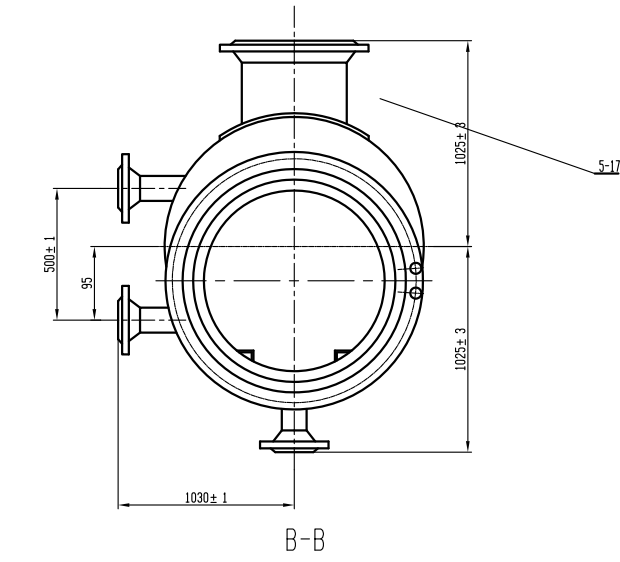
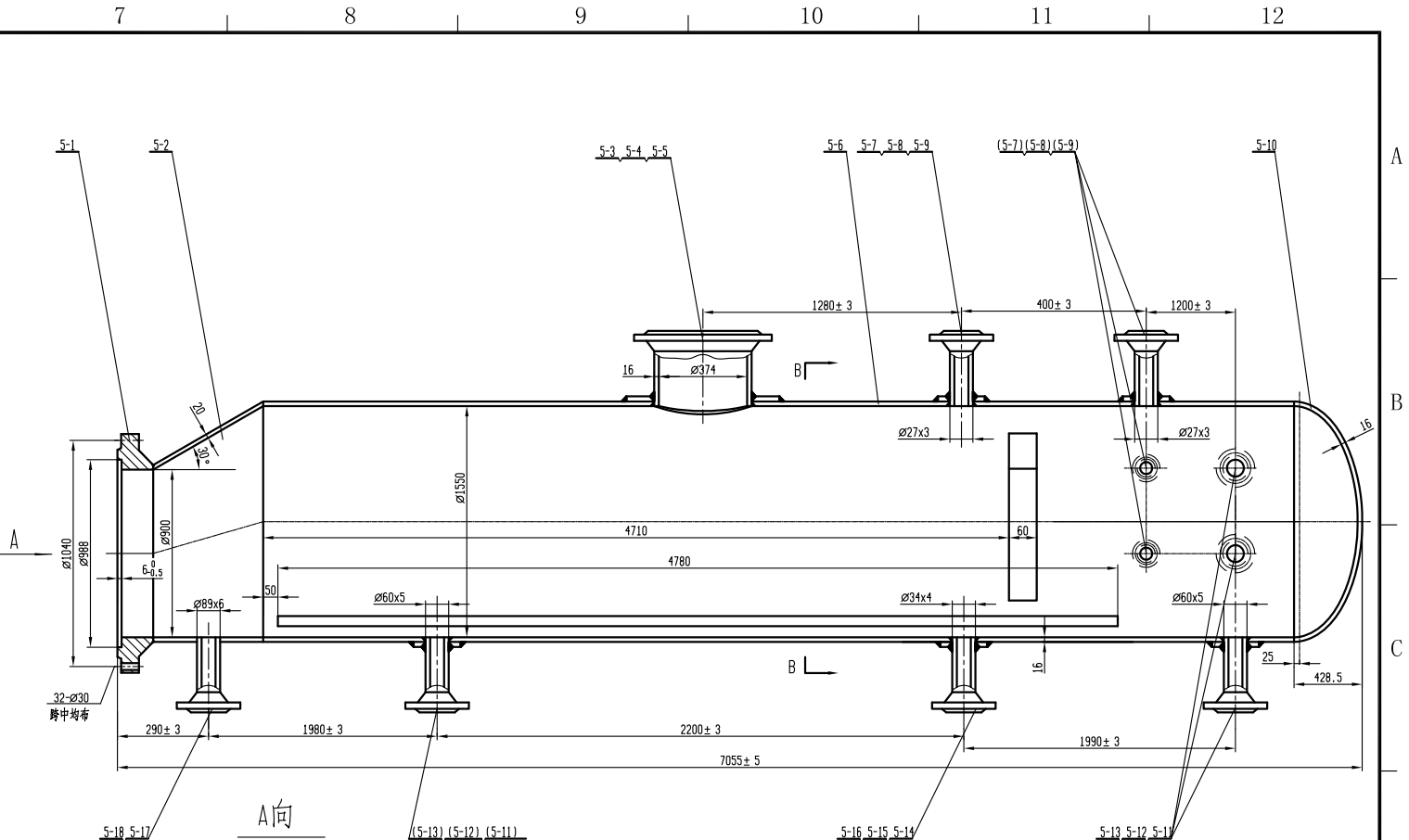
6-6	支持板	钢板 10	Q235B	48	FSHJ-9461-2	FSHJ-9461-3
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



4	带扁双头螺柱	圆钢 $\phi 40$	35CrMoA	1.6	FSHJ-9461-2	FSHJ-9461-1
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



6-2	支耳	钢板 30	Q235B	0.61	FSHJ-9461-2	FSHJ-9461-3
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



技术要求

1. 本壳体的直线度偏差不得大于 4mm。
2. 法兰螺栓孔应跨中装配。
3. 筒体同一截面上最大内径与最小内径之差不应大于筒体内径的 0.5%，且其值不大于 5mm。
4. 除封头与筒体的对接接头外，壳体内表面焊缝余高均应磨平。

注：1. 图中所注封头的厚度不包括冲压（制造）减薄量，成品厚度不得小于图上所注厚度。
2. 液位计连接法兰应进行预组装连接，以保证其连接可靠。
3. 锥段在与筒体相焊处应按 1:3 坡度削边。
4. 所以角焊缝焊脚高度均为较薄件厚度。
5. 接管采用板材卷制时对接焊缝应进行 100% 射线检测，II 级合格。

5-21	滑道	2	角钢 144x55x6	Q235B	20	40		
5-20	护板	1	钢板 6	Q235B		7.5		
5-19	筋板	2	钢板 6	Q235B	1.5	3		
5-18	接管	1	无缝钢管 $\phi 89 \times 6$	20		2.5		
5-17	对焊法兰	1	WN80-300 RF	20 II		8.2	ASME B16.5	
5-16	补强圈	1	Dn25x16	Q245R		1.2	参照 JB/T4736-2002	
5-15	对焊法兰	1	WN25-300 RF	20 II		1.82	ASME B16.5	
5-14	接管	1	无缝钢管 $\phi 34 \times 4$	20		1.5		
5-13	补强圈	4	Dn50x16	Q245R	1.0	4	参照 JB/T4736-2002	
5-12	对焊法兰	4	WN50-300 RF	20 II	3.63	14.52	ASME B16.5	
5-11	接管	4	无缝钢管 $\phi 60 \times 5$	20	1.6	6.4		
5-10	封头	1	EHA1450x8	Q245R		340	参照 JB/T4746-2002	
5-9	补强圈	4	Dn20x16	Q345R	1.3	7.2	参照 JB/T4746-2002	
5-8	接管	4	无缝钢管 $\phi 27 \times 3$	20	0.85	3.4		
5-7	对焊法兰	4	WN20-300 RF	20 II	1.36	5.44	ASME B16.5	
5-6	筒体	1	钢板 14	Q245R		3305		
5-5	补强圈	1	钢板 16	Q245R	27.4		JB/T4736-2002	
5-4	接管	1	钢板 16	Q245R		38		
5-3	对焊法兰	1	WN400-300 RF	20 II		113	ASME B16.5	
5-2	锥段	1	钢板 20	Q245R		680		
5-1	管箱侧法兰	1	锻钢 FM900-2.5	16Mn III		172	JB/T4703-2000	

件号 ITEM NO.	名称 NAME	数量 NO.	材料 MATERIAL	单件 质量 MASS (kg)	总件 质量 MASS (kg)	图号或标准号 DWG. NO. OR STAND. NO.	备注 REMARK
5-0	壳体		组合件	5030	FSHJ-9461-2	FSHJ-9461-1	
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

0	AFC						2010.1.20
修改 REV. NO.	说明 DESCRIPTION	设计 DRAWN	校核 CHKD.	审核 APPR.	审定 FINAL APPR.	日期 DATE	备注 REMARK

抚顺化工机械设备制造有限公司
FUSHUN CHEMICAL MACHINERY EQUIPMET MANUFACTURE CO., LTD.

业主: 腾龙芳烃 (漳州) 有限公司
Dragon Aromatics (Zhangzhou) Co., Ltd.

80万吨/年对二甲苯工程及整体公用配套工程
芳烃联合装置抽提蒸馏装置
汽提蒸汽发生器 (36-E-112)
STRIPPING STEAM GENERATOR (36-E-112)
零部件图

设计阶段
DES. STAGE

审核
CHKD.

比例
SCALE

项目号
JOB NO.

图号
DWG. NO.

设计
DESIGN

审核
CHKD.

比例
SCALE

项目号
JOB NO.

图号
DWG. NO.

件号
ITEM NO.

名称
NAME

数量
NO.

材料
MATERIAL

质量
MASS (kg)

所在图号
DWG. NO.

装配图号
ASSEMBLY DWG. NO.

FSHJ-9461-2