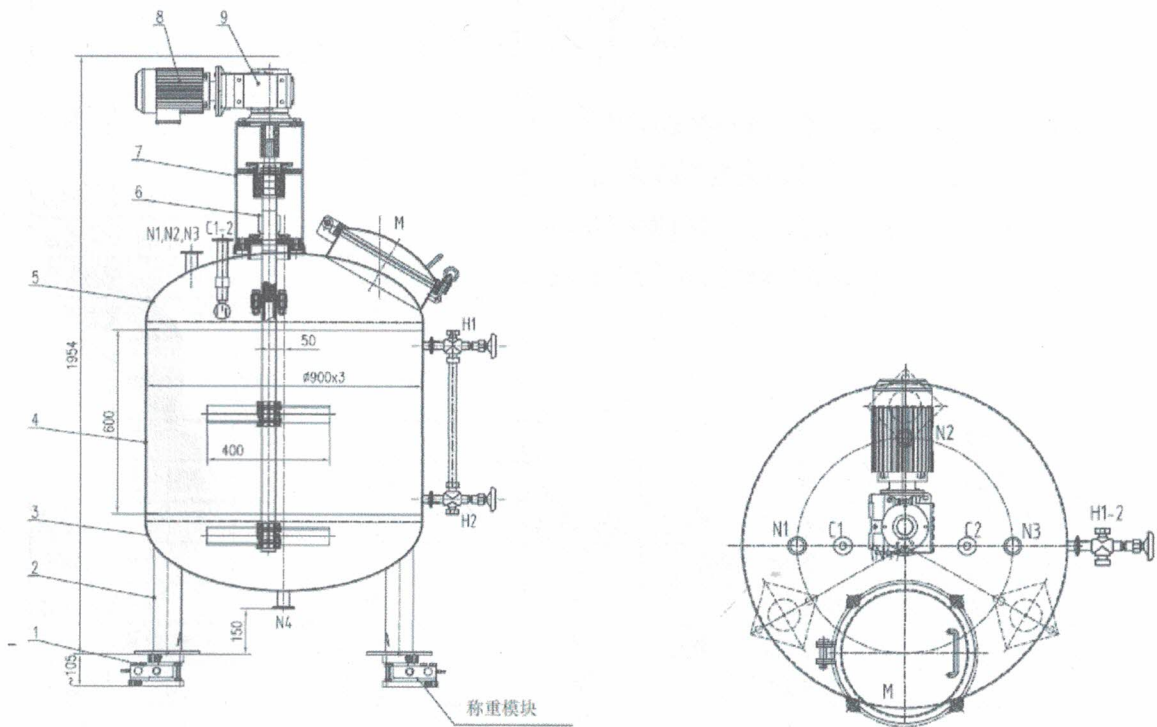
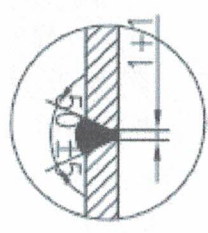


结构图纸参考



A,B类焊缝
不按比例



管口表						
序号	公称尺寸	公称压力	连接标准	法兰形式	连接面形式	用途
N1	φ38		ISO2852		卡箍	进液口
N2	φ38		ISO2852		卡箍	备用口
N3	φ38		ISO2852		卡箍	呼吸器接口
N4	φ38		ISO2852		卡箍	出液口
C1-2	φ19		ISO2852		卡箍	清洗口
M	DN350				平面	人孔
H1-2	φ25		ISO2852		卡箍	液位计口

9	60转	降式减速机	1	组合件
8	0.75kw	普通电机	1	组合件
7		减速机座	1	304组合件
6		机械密封	1	304组合件
5		上罐面封头EHA900X3	1	S304.08
4		筒体DN900X3	1	S304.08
3		下罐面封头EHA900X3	1	S304.08
2		支脚	3	304
1		称重模块	3	组合件

制造检验主要数据表

制造检验主要数据表					
设计参数					
容器类别	常压容器	1.《钢制化工容器结构设计规定》HG20583-98; 2.《钢制焊接常压容器》NB/T 47003.1-2009; 3.《机械搅拌设备》HG/T 20596-64; 4.《药品生产质量与管理规程》GMP.			
	容器内				
设计压力 MPa	常压				
工作压力 MPa	常压				
设计温度 ℃	常温				
工作温度 ℃	常温				
物料名称	药液				
腐蚀裕度 mm	0				
焊缝系数	0.85			容器内	
主要受压元件材料	S30408	压力试验	液压试验压力 MPa	盛水试漏	
换热面积 m ²		致密性试验	致密性试验压力 MPa		
全容积 m ³	600	焊缝检测要求	无损检测标准		JB/T 4730.2-2005
有效容积 m ³	500		A.B类	检测方法	
安全起跳压力 MPa				检测长度	
电机功率 kw	0.75			合格级别	
搅拌转速 r/min	60		C.D类	检测方法	
电机防爆等级				合格级别	
电机防护等级	IP54	涂敷、包装和运输要求		JB/T 4711-2003	
搅拌形式	双层双叶桨式搅拌器	热处理要求			
上搅拌轴封形式	机械密封	其他要求			
保温材料/厚度					
管口及支座方位	按俯视图(以工艺管口方位为准)				
<p>制造技术要求:</p> <p>1.不锈钢内表面焊接接头磨平,角焊接接头圆滑过渡,内表面抛光Ra0.6,外表面亚光处理。</p> <p>2.除图中注明外,按GB/T985-1988中规定,角焊缝的焊角尺寸按较薄板的厚度,法兰的焊接按相应法兰标准中规定。</p> <p>3.内胆试压合格后再组装。</p> <p>4.搅拌装置组装后,在搅拌轴上端密封处测定轴的径向摆动量,不得大于0.5mm;搅拌轴轴向串动量不得大于±0.2mm。组装完后以水代料,进行试运转(搅拌轴旋转方向应与图示相符,严禁空运转和反转),达到机械密封跑合时间,直到密封运转正常,在试运转过程中不得有不正常的噪音和震动等不良现象。</p> <p>5.管口方位按俯视图。</p> <p>6.配清洗球2件,玻璃管液位计1件,带刻度板。</p>					