

非标准化工設備图集

第 4 集

貯罐、計量罐

内部資料

化工部化工設備設計中心站編

1965年9月

說 明

- 一、为适应化工建设的日益发展需要，便于现场设计的设备选型及减少设备设计的重复劳动，特将我院历年所设计的化工设备图纸编选成册，供各有关部门作设备设计的参攷。
- 二、全套图册共分六集，包括各类定型及非定型的化工设备总图共一千余套。
 - 第1—2集为钢制列管式热交换器定型设计 450 套。
 - 第 3 集为各种型式的热交换器 100 套。
 - 第 4 集为钢制贮缶、计量缶定型设计 125 套及其他类型的贮缶、计量缶 90 套。
 - 第 5 集为各种不同型式的反应缶近 170 套。
 - 第 6 集为分离器、蒸发器、结晶器、过滤器、干燥器、塔等共 120 套。
- 三、本图集所编选图纸部分未经施工攷驗或施工后未按竣工情况修正；且因设计水平所限，难免存在一些技术问题和部分尺寸及文字的錯誤；又由于设计年限不同，所采用的标准规范与目前已不完全相符，因此各有关部门在参攷选用或加工制造时，应结合具体情况以革命化精神进行审核改正。

鋼制貯缶、計量缶

序 号	容 积 M ³	規 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	庫 号
1	0.05	φ 350 × 650	常 压	立式平底	SB 23—01
2	0.08	φ 400 × 650	”	”	” —02
3	0.1	φ 400 × 800	”	”	” —03
4	0.1	φ 500 × 650	”	”	” —04
5	0.15	φ 500 × 800	”	”	” —05
6	0.2	φ 500 × 1000	”	”	” —06
7	0.2	φ 600 × 700	”	”	” —07
8	0.3	φ 600 × 1200	”	”	” —08
9	0.3	φ 700 × 800	”	”	” —09
10	0.5	φ 700 × 1400	”	”	” —10
11	0.5	φ 800 × 1000	”	”	” —11
12	0.8	φ 800 × 1600	”	”	” —12
13	0.8	φ 900 × 1200	”	”	” —13
14	1	φ 900 × 1600	”	”	” —14
15	1	φ 1000 × 1200	”	”	” —15
16	1.5	φ 1000 × 1800	”	”	” —16
17	1.5	φ 1200 × 1400	”	”	” —17
18	2	φ 1000 × 2400	”	”	” —18
19	2	φ 1200 × 1800	”	”	” —19
20	2.5	φ 1400 × 1600	”	”	” —20
21	3	φ 1400 × 2000	”	”	” —21
22	4	φ 1600 × 2000	”	”	” —22
23	5	φ 1800 × 2000	”	”	” —23
24	6	φ 2000 × 2000	”	”	” —24
25	8	φ 2200 × 2200	”	”	” —25
26	10	φ 2400 × 2400	”	”	” —26
27	12	φ 2400 × 2600	”	”	” —27
28	16	φ 2600 × 3000	”	”	” —28
29	20	φ 2800 × 3200	”	”	” —29

序号	容 积 M ³	规 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	库 号
30	25	φ 3200 × 3200	常 压	立式平底	SB 23—30
31	0.05	φ 350 × 600	0.7	立式球底	” —31
32	0.08	φ 400 × 650	0.7	”	” —32
33	0.1	φ 500 × 650	”	”	” —33
34	0.15	φ 500 × 800	”	”	” —34
35	0.2	φ 600 × 700	”	”	” —35
36	0.3	φ 700 × 800	”	”	” —36
37	0.5	φ 800 × 1000	”	”	” —37
38	0.8	φ 900 × 1200	”	”	” —38
39	1	φ 1000 × 1200	”	”	” —39
40	1.5	φ 1200 × 1400	”	”	” —40
41	2	φ 1200 × 1800	”	”	” —41
42	2.5	φ 1400 × 1600	”	”	” —42
43	3	φ 1400 × 2000	”	”	” —43
44	4	φ 1600 × 2000	”	”	” —44
45	5	φ 1800 × 2000	”	”	” —45
46	0.05	φ 400 × 550	6	立式盆底	” —46
47	0.08	φ 400 × 750	”	”	” —47
48	0.1	φ 400 × 950	”	”	” —48
49	0.15	φ 500 × 900	”	”	” —49
50	0.2	φ 600 × 850	”	”	” —50
51	0.3	φ 600 × 1150	”	”	” —51
52	0.5	φ 600 × 1150	”	”	” —52
53	0.8	φ 800 × 1650	”	”	” —53
54	0.8	φ 1000 × 1250	”	”	” —54
55	1	φ 1000 × 1550	”	”	” —55
56	1.5	φ 1000 × 1950	”	”	” —56
57	2	φ 1200 × 2050	”	”	” —57
58	3	φ 1400 × 2150	”	”	” —58

序号	容 积 M ³	规 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	库 号
59	4	φ 1400 × 2950	6	立式盆底	SB23 —59
60	5	φ 1600 × 2880	”	”	” —60
61	6	φ 1800 × 2780	”	”	” —61
62	8	φ 1800 × 3380	”	”	” —62
63	10	φ 2000 × 3480	”	”	” —63
64	12	φ 2000 × 4080	”	”	” —64
65	16	φ 2400 × 4080	”	”	” —65
66	20	φ 2400 × 4880	”	”	” —66
67	25	φ 2800 × 4480	”	”	” —67
68	32	φ 2800 × 5880	”	”	” —68
69	40	φ 3200 × 5680	”	”	” —69
70	50	φ 3200 × 6880	”	”	” —70
71	0.05	φ 400 × 400	0.7	立式锥底	” —71
72	0.08	φ 400 × 600	”	”	” —72
73	0.1	φ 500 × 450	”	”	” —73
74	0.15	φ 500 × 700	”	”	” —74
75	0.2	φ 600 × 600	”	”	” —75
76	0.3	φ 700 × 600	”	”	” —76
77	0.5	φ 800 × 800	”	”	” —77
78	0.8	φ 1000 × 800	”	”	” —78
79	1	φ 1000 × 1000	6	”	” —79
80	1.5	φ 1200 × 1200	”	”	” —80
81	2	φ 1400 × 1200	”	”	” —81
82	2.5	φ 1400 × 1400	”	”	” —82
83	3	φ 1600 × 1200	”	”	” —83
84	4	φ 1800 × 1400	”	”	” —84
85	5	φ 2000 × 1400	”	”	” —85
86	6	φ 2000 × 1600	”	”	” —86
87	8	φ 2200 × 1800	”	”	” —87

序 号	容 积 M ³	规 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	库 号
88	0.2	φ 500 × 1000	0.7	卧式球头	SB23— 88
89	0.3	φ 600 × 1200	”	”	” — 89
90	0.5	φ 700 × 1400	”	”	” — 90
91	0.8	φ 800 × 1600	”	”	” — 91
92	1	φ 900 × 1600	”	”	” — 92
93	1.5	φ 1000 × 1800	”	”	” — 93
94	2	φ 1000 × 2600	”	”	” — 94
95	2.5	φ 1200 × 2200	”	”	” — 95
96	3	φ 1200 × 2600	”	”	” — 96
97	4	φ 1400 × 2600	”	”	” — 97
98	5	φ 1400 × 3200	”	”	” — 98
99	6	φ 1600 × 3000	”	”	” — 99
100	8	φ 1800 × 3200	”	”	” —100
101	10	φ 2000 × 3200	”	”	” —101
102	12	φ 2000 × 4000	”	”	” —102
103	16	φ 2400 × 3600	”	”	” —103
104	20	φ 2400 × 4400	”	”	” —104
105	25	φ 2600 × 4800	”	”	” —105
106	32	φ 2600 × 6000	”	”	” —106
107	40	φ 2800 × 6400	”	”	” —107
108	0.5	φ 600 × 1750	6	卧式盆头	” —108
109	0.8	φ 800 × 1650	”	”	” —109
110	1	φ 800 × 2050	”	”	” —110
111	1.5	φ 1000 × 1950	”	”	” —111
112	2	φ 1000 × 2750	”	”	” —112
113	3	φ 1200 × 2850	”	”	” —113
114	4	φ 1400 × 2950	”	”	” —114
115	5	φ 1400 × 3350	”	”	” —115
116	6	φ 1600 × 3280	”	”	” —116

序 号	容 积 M ³	规 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	库 号
117	8	φ 1600 × 4080	0.7	臥式盆头	SB23— 117
118	10	φ 1800 × 4180	”	”	” — 118
119	12	φ 2000 × 4080	”	”	” — 119
120	16	φ 2000 × 5480	”	”	” — 120
121	20	φ 2400 × 4880	”	”	” — 121
122	25	φ 2400 × 6080	”	”	” — 122
123	32	φ 2800 × 5880	”	”	” — 123
124	40	φ 2800 × 7080	”	”	” — 124
125	50	φ 2800 × 8880	”	”	” — 125
126	10 (L)	φ 200 × 300	3	立式盆底	設23—1516
127	20	φ 250 × 424	常 压	立式錐底	” —1940
128	30	φ 350 × 400	3	立式盆底	” —1518
129	35	φ 325 × 342	34	”	” —1930
130	40	φ 273 × 900	320	立 式	” —2079
131	50	φ 400 × 500	3	立式盆底	” —2139
132	60	φ 400 × 500	真 空	”	” —1850
133	100	φ 400 × 650	1	”	” —1791
134	100	φ 400 × 510	真 空	”	” —1851
135	100	φ 500 × 500	”	”	” —1853
136	100	φ 500 × 510	0.2	”	” —1917
137	100	φ 400 × 650	真 空	”	” —1932
138	100	φ 500 × 500	”	”	” —2005
139	150	φ 500 × 650	”	”	” —1920
140	150	φ 500 × 640	2	”	” —1961
141	150	φ 550 × 537	0.2	”	” —1981
142	200	φ 600 × 800	真 空	”	” —1855
143	200	φ 600 × 700	”	”	” —1905
144	200	φ 600 × 700	常 压	立式平底	” —1966
145	200	φ 600 × 600	2	立式盆底	” —2015

序号	容 积 (L)	规 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	库 号
146	250	ϕ 600 × 600	真 空	立式盆底	設23—1864
147	250	ϕ 600 × 800	常 压	”	” —2169
148	300	ϕ 600 × 1000	真 空	卧式盆头	” —1922
149	300	ϕ 600 × 800	1	”	” —1923
150	300	ϕ 600 × 1000	6	立式盆底	” —2085
151	350	ϕ 650 × 1200	10	卧式盆头	” —1907
152	360	ϕ 700 × 800	真 空	立式盆底	” —1998
153	450	ϕ 1000 × 1180	常 压	立式锥底	” —1824
154	450	ϕ 700 × 825	真 空	立式盆底	” —1863
155	500	ϕ 800 × 1000	2	”	” —1740
156	500	ϕ 800 × 1000	常 压	立式平底	” —1957
157	500	ϕ 600 × 2000	”	立式盆底	” —1965
158	500	ϕ 800 × 1000	”	立式平底	” —1967
159	500	ϕ 700 × 1350	”	立式盆底	” —2108
160	600	ϕ 800 × 1000	真 空	”	” —1862
161	600	ϕ 700 × 1540	”	”	” —1977
162	600	ϕ 800 × 800	常 压	”	” —2000
163	650	ϕ 800 × 1100	2	卧式盆头	” —1921
164	800	ϕ 600 × 2311	80	立式盆底	” —1834
165	800	ϕ 900 × 800	4	”	” —2135
166	1000	ϕ 1000 × 900	50	”	” —1843
167	1000	ϕ 1000 × 1000	1	卧式盆头	” —1865
168	1000	ϕ 900 × 1400	2.5	”	” —1867
169	1000	ϕ 1000 × 1300	常 压	立式平底	” —1891
170	1000	ϕ 1200 × 900	”	”	” —1959
171	1000	ϕ 1000 × 1000	真 空	立式盆底	” —2122
172	1200	ϕ 600 × 4000	24	卧式盆头	” —1847
173	1200	ϕ 1000 × 1450	0.03	立式球底	” —1982
174	1250	ϕ 1000 × 1600	常 压	卧式盆头	” —1698

序号	容 积 (L)	规 格 mm/mm	压 力 kg/cm ²	型 式	库 号
175	1400	$\phi 1200 \times 1380$	2	立式盆底	設23—1637
176	1400	$\phi 1400 \times 1500$	常 压	立式锥底	” —1819
177	1400	$\phi 1000 \times 1820$	”	卧式球头	” —1925
178	1500	$\phi 1000 \times 1600$	3	立式盆底	” —1947
179	1700	$\phi 1300 \times 1200$	5	立式平底	” —1455
180	2000	$\phi 1300 \times 1500$	常 压	”	” —1943
181	2000	$\phi 1200 \times 1750$	3	卧式盆头	” —1963
182	2000	$\phi 1200 \times 1800$	0.2	”	” —2045
183	2400	$\phi 1500 \times 1000$	常 压	”	” —1731
184	2500	$\phi 1300 \times 1600$	”	立式平底	” —1956
185	2500	$\phi 1200 \times 2400$	0.2	”	” —1972
186	2700	$\phi 1200 \times 2000$	真 空	”	” —2127
187	3000	$\phi 1400 \times 2350$	20	”	” —1842
188	3000	$\phi 1600 \times 1800$	常 压	立式锥底	” —1885
189	4000	$2000 \times 1400 \times 1500$	”	平 底	” —1954
190	5000	$\phi 1500 \times 2196$	”	卧式盆头	” —2024
191	5000	$\phi 1600 \times 2600$	”	立式平底	” —2120
192	6000	$\phi 1600 \times 3000$	”	”	” —1827
193	6000	$\phi 1600 \times 3000$	”	”	” —1828
194	10000	$\phi 2200 \times 1840$	5	立式盆底	” —1886
195	10000	$\phi 2000 \times 3120$	常 压	卧式盆头	” —1938
196	11000	$\phi 2400 \times 2400$	”	立式平底	” —1973
197	12000	$\phi 2500 \times 2512$	”	立式斜底	” —1755
198	15000	$\phi 3000 \times 2500$	”	立式平底	” —1649
199	22000	$\phi 3000 \times 3000$	”	”	” —1942
200	25000	$\phi 1800 \times 9000$	20	立式盆底	” —1812
201	35000	$\phi 3800 \times 3335$	常 压	立式平底	” —1897
202	50000	$\phi 4000 \times 4100$	”	”	” —1681
203	65000	$\phi 3600 \times 6500$	”	”	” —1946

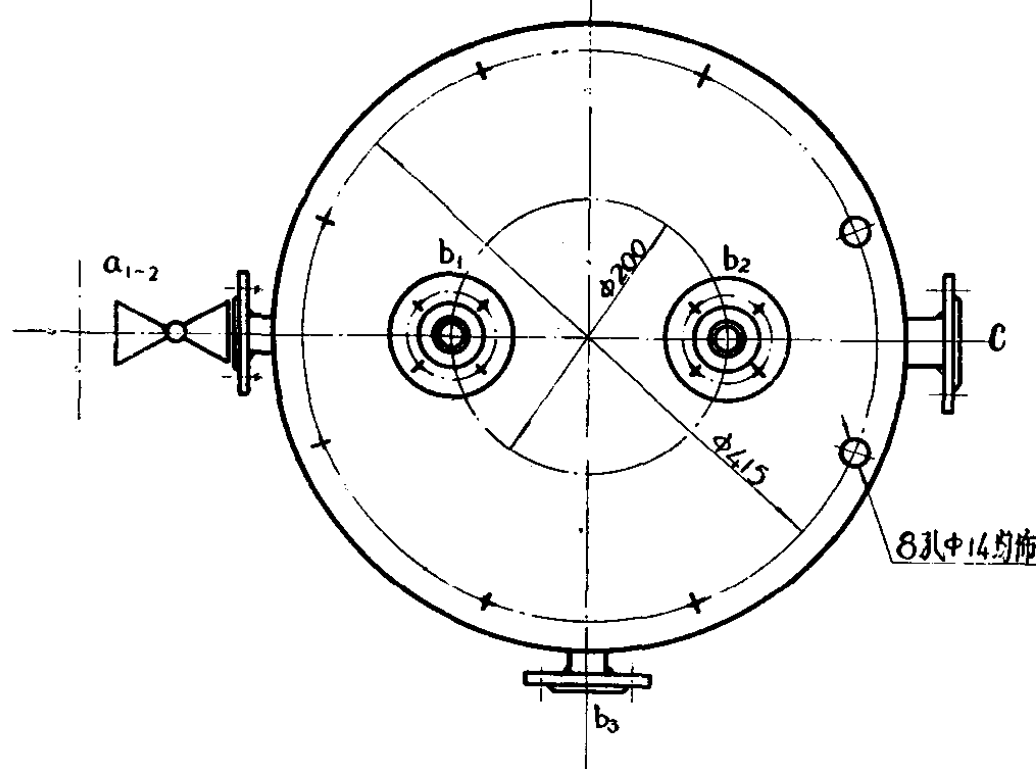
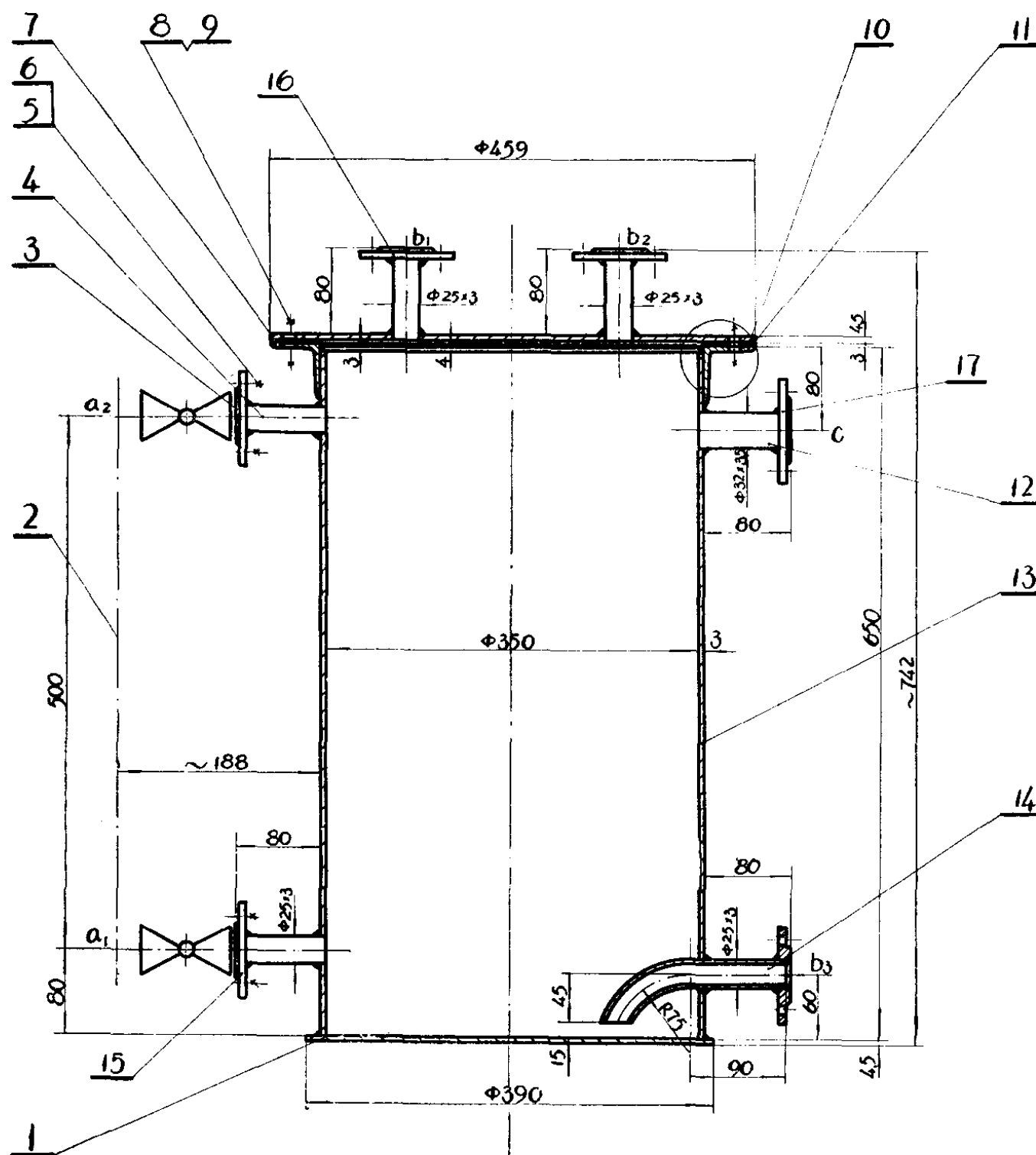
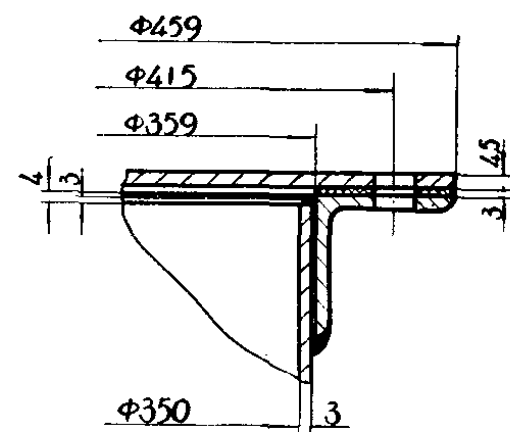
技术特性表

名 称	指 标
设计压力	常 压
设计温度	-10 ~ +200°C
工作介质	
全 容 积	0.062 M ³

技术要求

1. 设备制造技术条件按 'HJ78-58' 规定。
2. 设备内须盛水试漏。
3. 焊条牌号采用 T4251。
4. 焊缝结构按 TH3005-59, 筒体对接焊缝代号 DJ₂。
5. 波面封接口的上下两法兰面垂直中心线偏差应小于 1mm, 两法兰面应在同一个平面内其相对偏差应小于 1mm。
6. 设备验收合格后外表面涂二度红丹。

M 1:2



总重 ~ 44 kg

公重≈44									
17	平焊法兰	1	φ25, 9.25	A3F	0.55	HG 5010~58	接口 C		
16	平焊法兰	3	φ25, 9.20	A3F	0.45 1.35	HG 5010~58	接口 b1-3		
15	平焊法兰	2	φ10, 9.20	A3F	0.75 1.5	HG 5010~58	接口 Q1-2		
14	弯管	1	φ25×3	20	0.33		l=200		
13	筒体	1	φ350×3	A3F	16.9				
12	管子	1	φ32×3.5	20	0.2		l=85		
11	角钢	1	L50×50×5	A3F	4.9				
10	平盖	1	φ459×4.5	A3F	5.8				
9	螺栓	8	M12×30	A4	0.05 0.40	GB 18~58			
8	螺母	8	AM12	A3	0.02 0.16	GB 45~58			
7	垫片	1	φ459/359×3	石棉橡胶板		GB 14~59			
6	螺栓	8	M12×45	A4	0.06 0.48	GB 18~58			
5	螺母	8	AM12	A3	0.02 0.16	GB 45~58			
4	管子	4	φ25×3	20	0.13 0.52		l=85		
3	垫片	2	φ58/25×3	石棉橡胶板		GB 14~59			
2	波面封	1	φ10, 序号2	组合件	6.1	SB 90~11	L=500		
1	平底	1	φ390×4.5	A3F	4.2				
代号	名称	数量	规格	材料	单重	总重	所属分号	附注	

化工部上海化工医药设计院

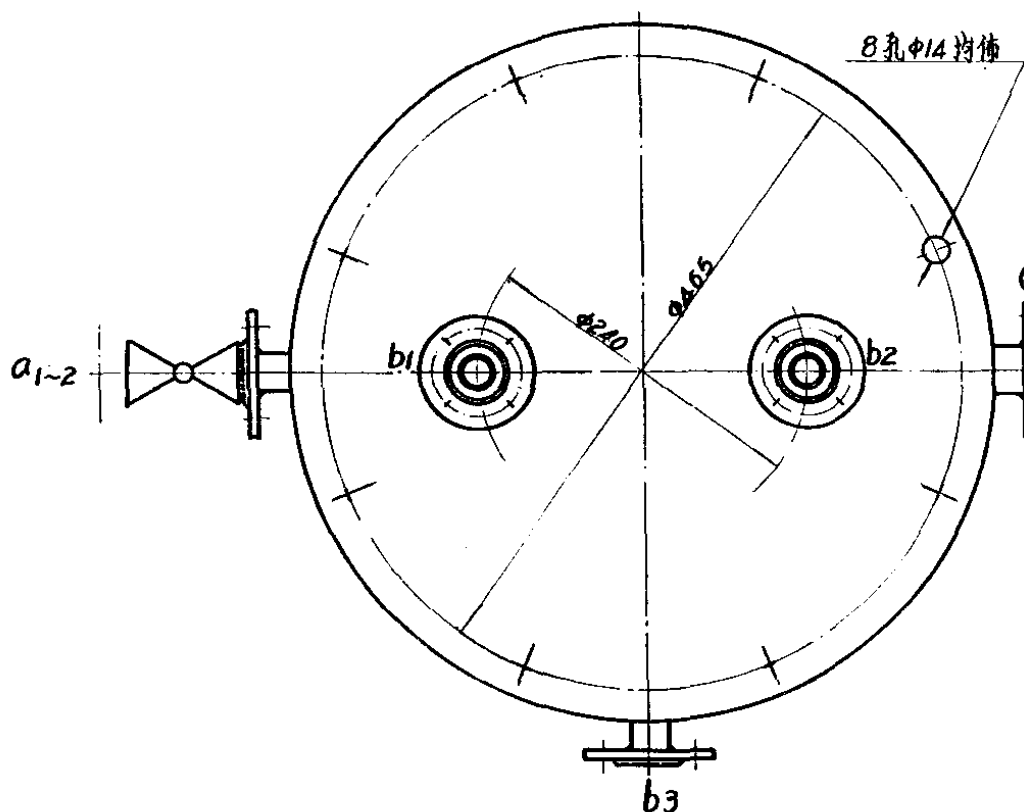
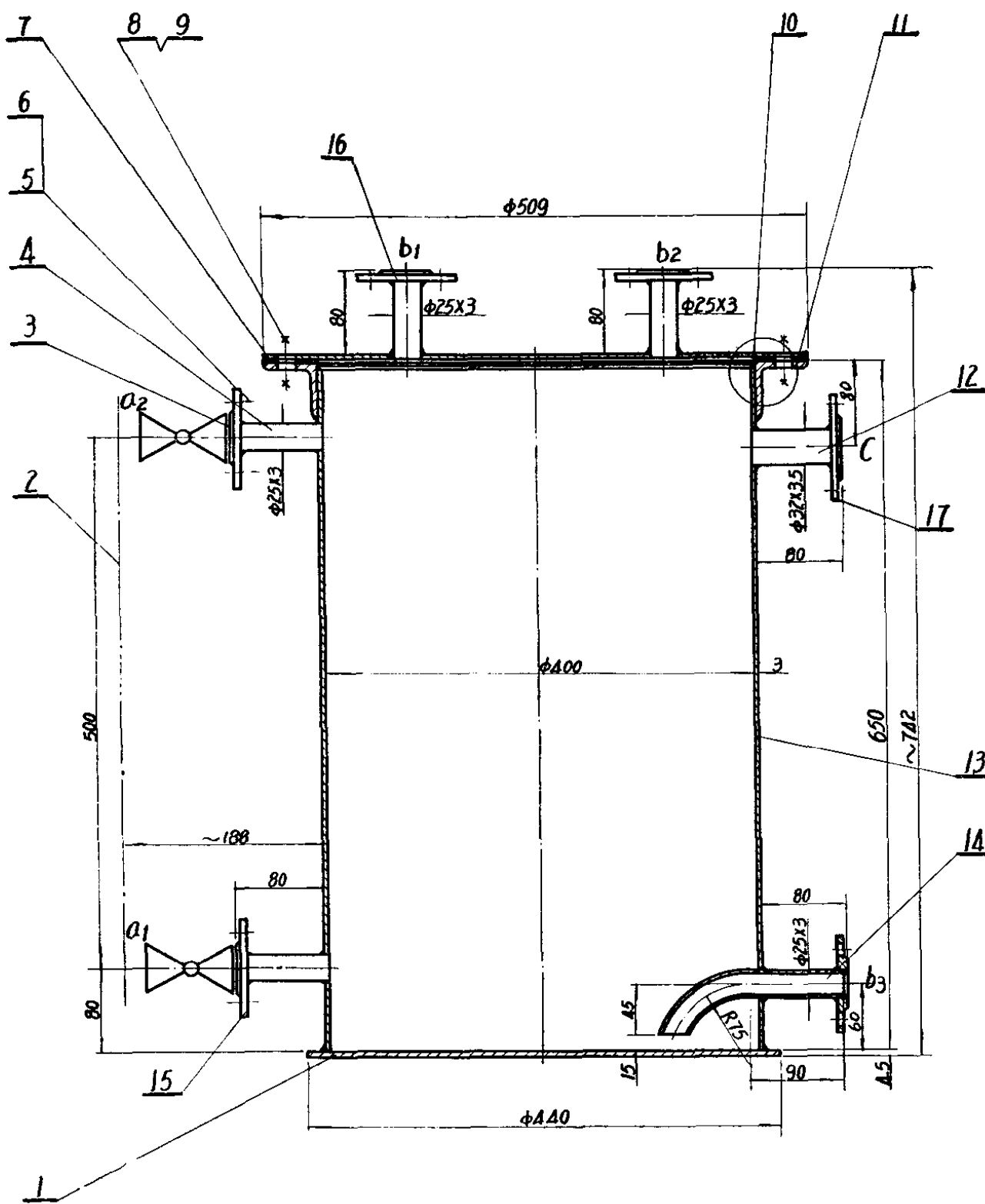
设计	陈学军	65年5月	制	立式容器
校核	陈学军	65年5月4日	图	常压 Vj. 0.05 M ³
审核	陈学军	65年4月9日	施	工 图
审定	陈学军	65年4月9日	定	
比例	1:2	库号	SB 23-01-1/1	

技术特性表

名称	指标
设计压力	常压
设计温度	-10~+200℃
工作介质	
全容积	0.082 M ³

技术要求

1. 设备制造技术条件按“HT78-58”规定。
2. 设备内须叠水试漏。
3. 焊条牌号采用T4251。
4. 焊缝结构按TH3005-59，筒体对接焊缝代号DJ₂。
5. 液面计接口上下两法兰面垂直中心线偏差应小于1mm，两法兰面应在同一平面内其相对偏差应小于1mm。
6. 设备检验合格外表面涂二度红丹。



总重 ≈ 50 Kg

17	平焊法兰	1	B25; Dg25	A3F	0.55	HG5010-58	接口C
16	平焊法兰	3	B25; Dg20	A3F	0.45	HG5010-58	接口b1-3
15	平焊法兰	2	B10; Dg20	A3F	0.75	HG5010-58	接口A1-2
14	弯管	1	Φ25X3	20	0.33		R=200
13	筒体	1	Φ400X3	A3F	19.50		
12	管子	1	Φ32X3.5	20	0.20		R=85
11	角钢	1	L50X50X5	A3F	5.40		
10	平盖	1	Φ509X4.5	A3F	7.20		
9	螺栓	8	M12X30	A4	0.05	GB18-58	
8	螺母	8	AM12	A3	0.02	GB45-58	
7	垫片	1	Φ509/409X3	石棉橡胶垫			达标14-59
6	螺栓	8	M12X45	A4	0.06	GB18-58	
5	螺母	8	AM12	A3	0.02	GB45-58	
4	管子	4	Φ25X3	20	0.13		L=85
3	垫片	2	Φ509/25X3	石棉橡胶垫			达标14-59
2	液面计接口	1	B10; 序号2	组合件	6.10	SB90-11	L=500
1	平底	1	Φ440X4.5	A3F	5.30		
件号	名称	数量	规格	材料	单重	总重	所属分库号 附注

化工部上海化工医药设计院

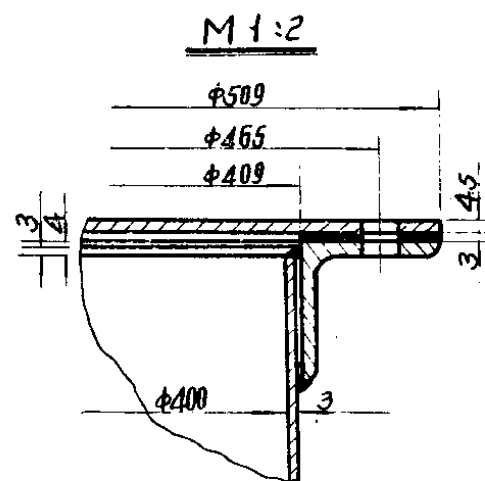
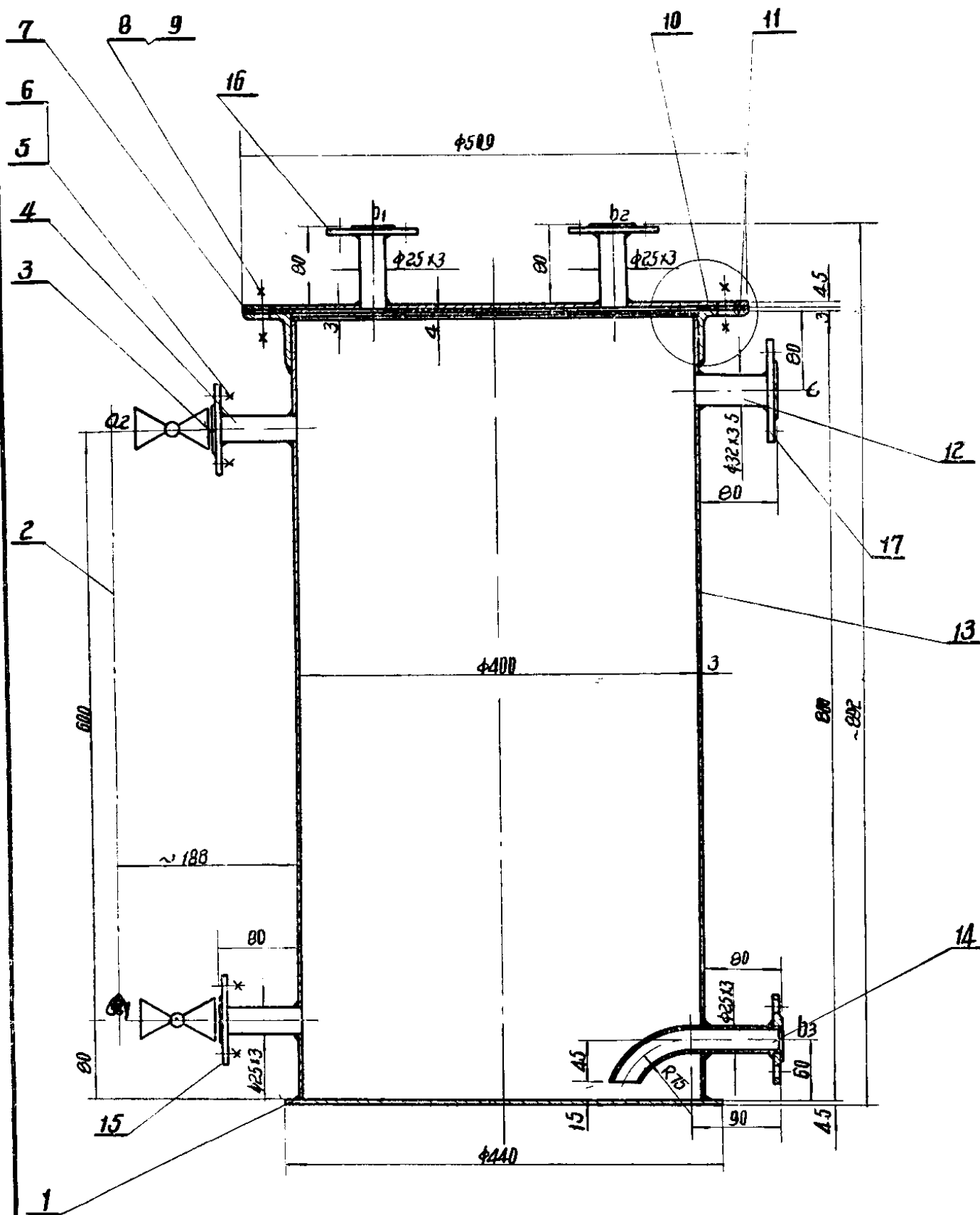
设计	邵学军	年月日	65	6	10	制立式容器
制图	邵学军	年月日	65	6	10	Pg.常压 Vg.0.08 M ³
审核	邵学军	年月日	65	6	10	施工图 定
审定	邵学军	年月日	65	6	10	比例 1:4 库号 SB23-02-1/1

技術特性表

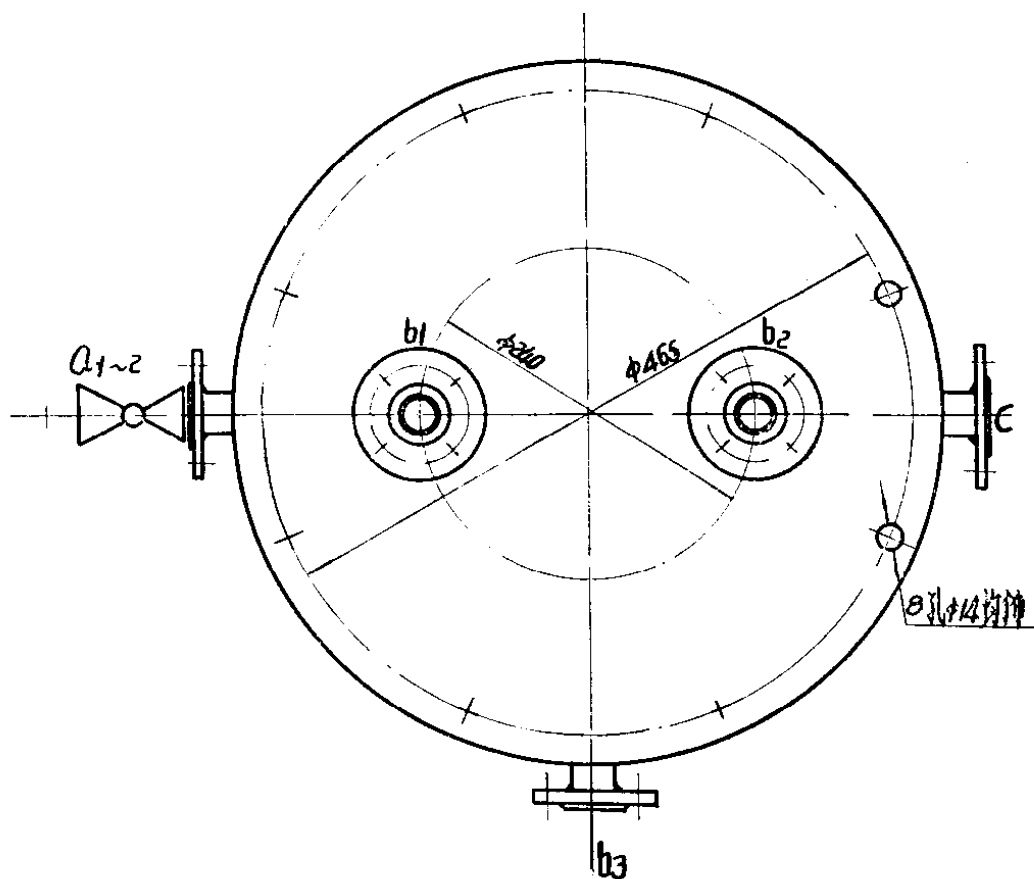
名	称	指	标
数	斤	常	压
数	温	-10 ~ +200°C	
工	介		
全	容	0.1 M ³	

技术要求

- 1 设备制造技术条件按“HJ 78~58”规定。
- 2 设备内须盛水试漏。
- 3 焊条牌号采用 T4251。
- 4 焊缝结构按 TH3005~59 筒体对接焊缝代号 JJ₂。
- 5 法兰接口处上下两法兰面垂直中心线偏差应小于 1mm 两法兰面应在同一平面内其相对偏差应小于 1mm。
- 6 设备检验合格后外表面涂二度红丹。



體重=54 kg



17	平	焊	立	1	B25. 25	A3F	0.53	H45010 - 58	接出 C
16	平	焊	立	3	B25. 20	A3F	0.45 1.35	H45010 - 58	接出 b1-2
15	平	焊	立	2	B10. 20	A3F	0.75 1.50	H45010 - 58	接出 Q1-2
14	弯	管	子	1	φ25 x 3	20	0.33		l=200
13	弯	管	子	1	φ400 x 3	A3F	24		
12	弯	管	子	1	φ32 x 3.5	20	0.2		l=85
11	角	钢	盖	1	L50 x 50 x 5	A3F	5.4		
10	平	盖	母	1	φ509 x 4.5	A3F	7.2		
9	弯	管	子	8	M12 x 30	A4	0.05 0.40	GB 18 - 58	
8	弯	管	母	8	AM12	A3	0.02 0.16	GB 45 - 58	
7	弯	管	子	1	φ509/409 x 3	立焊板肋	/	立焊板肋	l=59
6	弯	管	母	8	M12 x 4.5	A4	0.06 0.40	GB 18 - 58	
5	弯	管	母	8	AM12	A3	0.02 0.16	GB 45 - 58	
4	弯	管	子	4	φ25 x 3	20	0.13 0.52		l=85
3	弯	管	子	2	φ50/25 x 3	立焊板肋	/	立焊板肋	l=59
2	弯	管	子	1	B10. 序号 3	组合件	6.2	SE 90 - 11	L=600
1	平	底	壳	1	φ440 x 4.5	A3F	5.3		
件号	名称	材料	规格	数量	备注	重量	所属分库号	附注	

化工部上海化工醫藥設計院

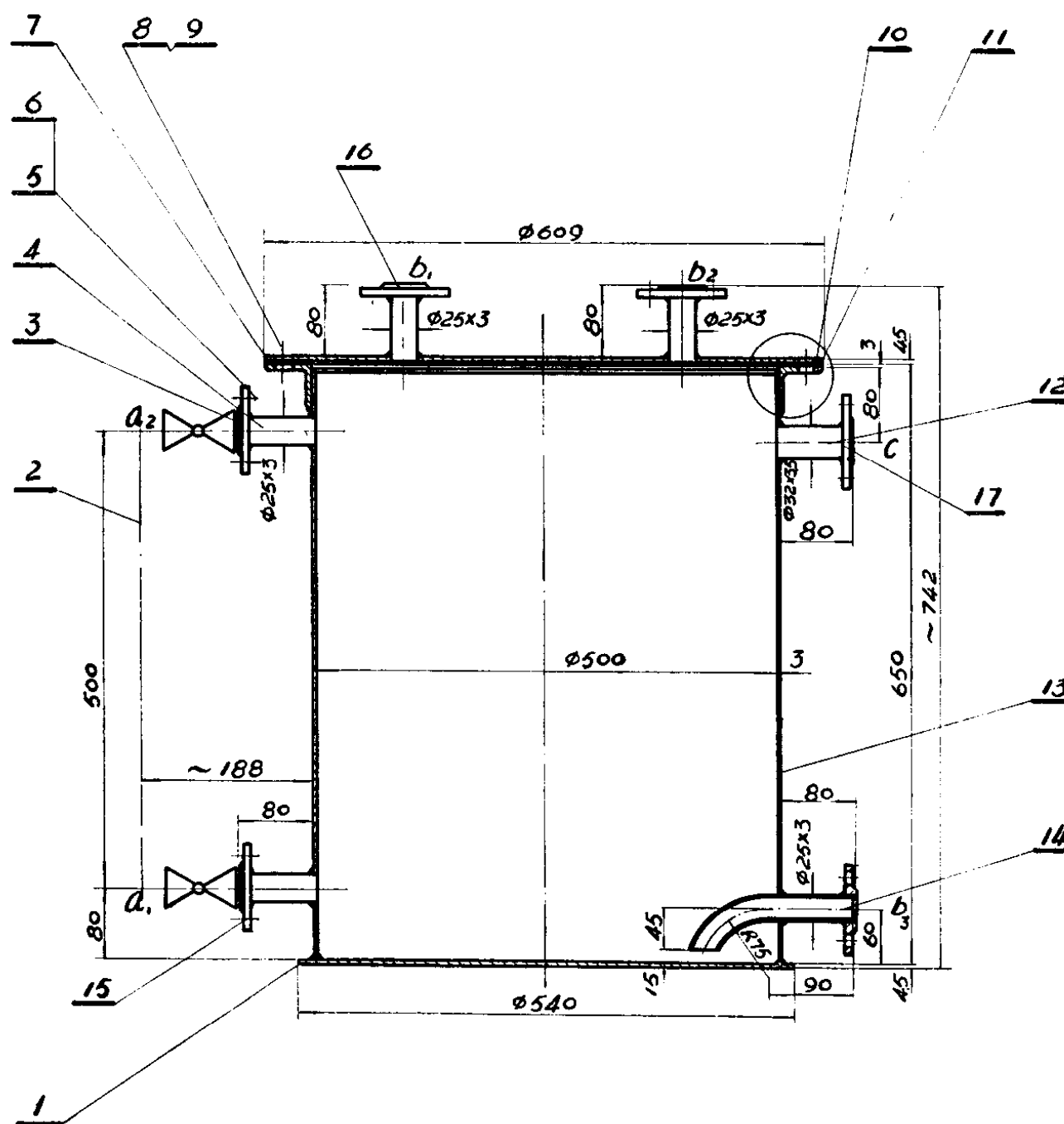
设计	孙永昌	年 月 日	鋼制立式容器	
制图	孙永昌	65年3月2日		
审核	孙永昌	65年5月2日		
校核	孙永昌	65年4月9日	B 常庄 V _{0.01M³}	
设计	孙永昌	65年4月9日	施 工 图	
制图	孙永昌	65年4月9日	定	
审核	孙永昌	65年5月9日	比倒 1:4	
校核	孙永昌	65年5月9日	庫号 SB23-03-1/1	

技术特征表

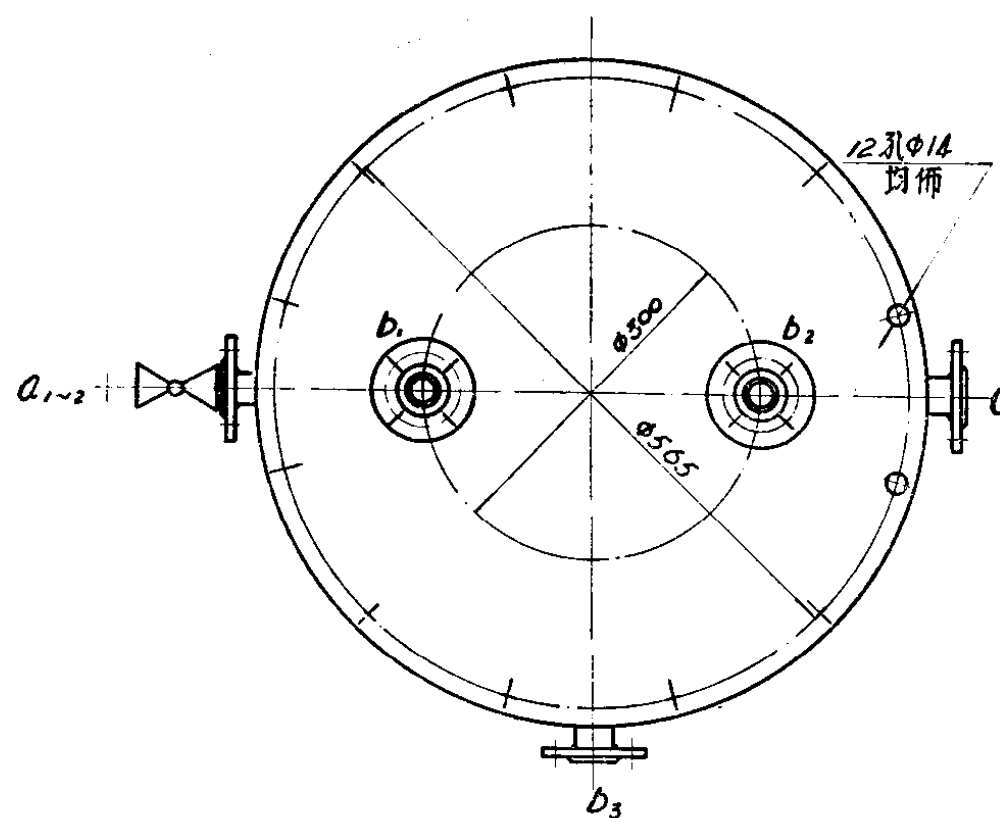
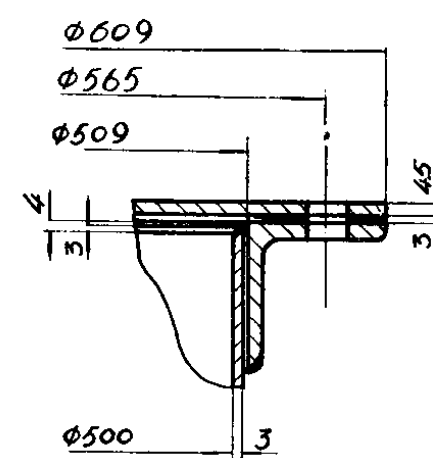
名 称	指 标
设计压力	常 压
设计温度	-10 ~ +200°C
设计容积	0.13 M ³

技术要求

1. 设备制造技术条件按“HJ78-58”规定。
2. 设备内盛水试漏。
3. 焊缝结构按 TH3005-59, 筒体对接焊缝代号为 DJ₄。
4. 焊条牌号采用 T4251。
5. 液面计接口的上下两法兰面垂直中心线偏差应小于 1 mm, 两法兰面应在同一平面内, 其相对偏差应小于 1 mm。
6. 设备检验合格后外表面涂二度红丹。



M1:2



总重 $\approx 61 \text{ Kg}$

17	平焊	法	1	Pg25, Pg25	A3F	0.55	HG5010-58	接口: C
16	平焊	法	3	Pg25, Pg20	A3F	0.45	HG5010-58	接口: D ₁₋₃
15	平焊	法	2	Pg10, Pg20	A3F	0.75	HG5010-58	接口: A ₁₋₂
14	弯管		1	$\phi 25 \times 3$	20	0.33		$\phi = 200$
13	筒体		1	$\phi 500 \times 3$	A3F	0.24		
12	角钢		1	$\phi 32 \times 35$	20	0.2		$\phi = 85$
11	角钢		1	L50x50x5	A3F	0.57		
10	平焊		1	$\phi 609 \times 45$	A3F	0.10		
9	螺帽		12	M12x30	A4	0.05	GB18-58	
8	螺帽		12	AM12	A3	0.02	GB45-58	
7	螺帽		1	$\phi 609/500 \times 3$	筒体钢板	0.06	道标 14-59	
6	螺帽		8	M12x45	A4	0.06	GB18-58	
5	螺帽		8	AM12	A3	0.02	GB45-58	
4	管子		4	$\phi 25 \times 3$	20	0.13		$\phi = 85$
3	螺帽		2	$\phi 58/25 \times 3$	筒体钢板	0.06	道标 14-59	
2	螺帽		1	Pg10, Pg20	组合件	0.6	SB90-11	L=500
1	平焊		1	$\phi 540 \times 45$	A3F	0.8		

设计
审核
工艺
材料
制造

钢制立式容器

常压

施工图

1:5

V_g 0.1 M³

SB23-04-1/1

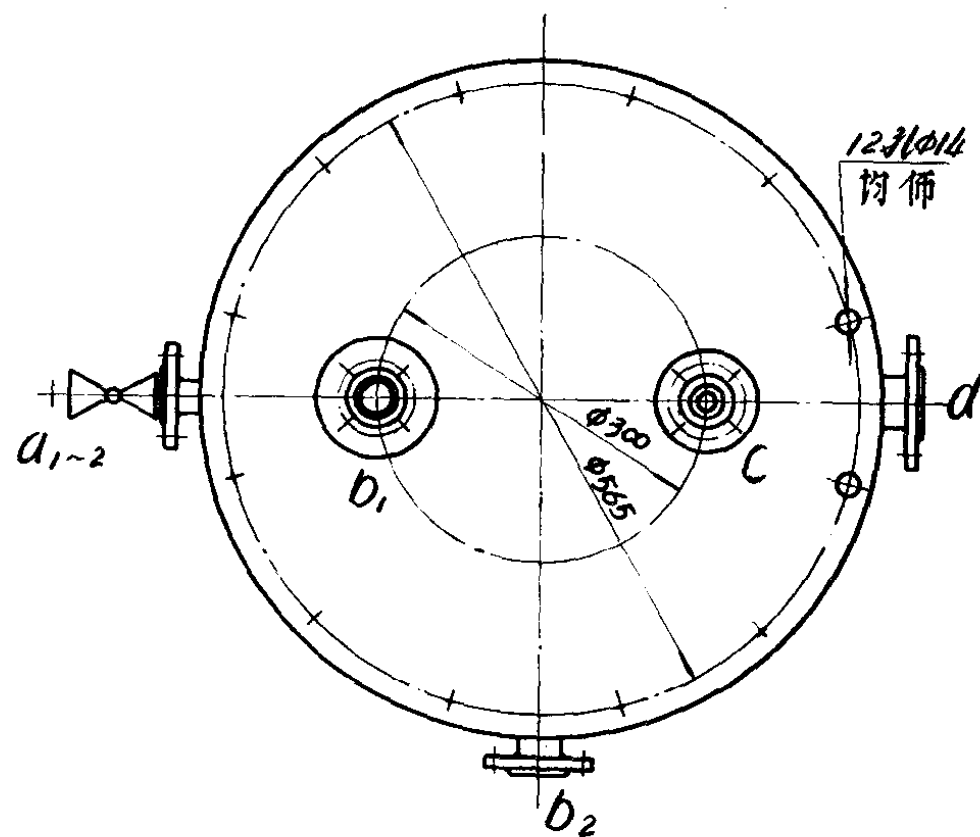
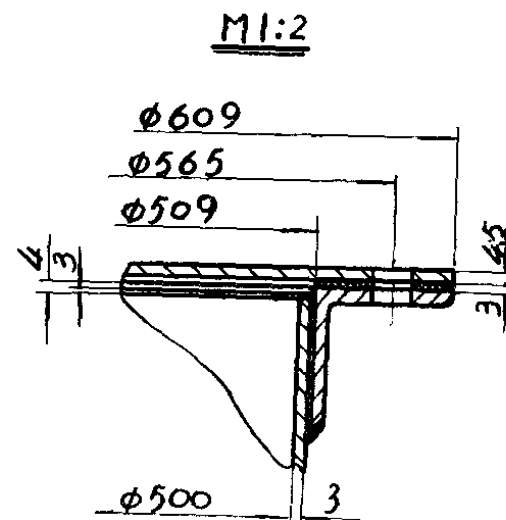
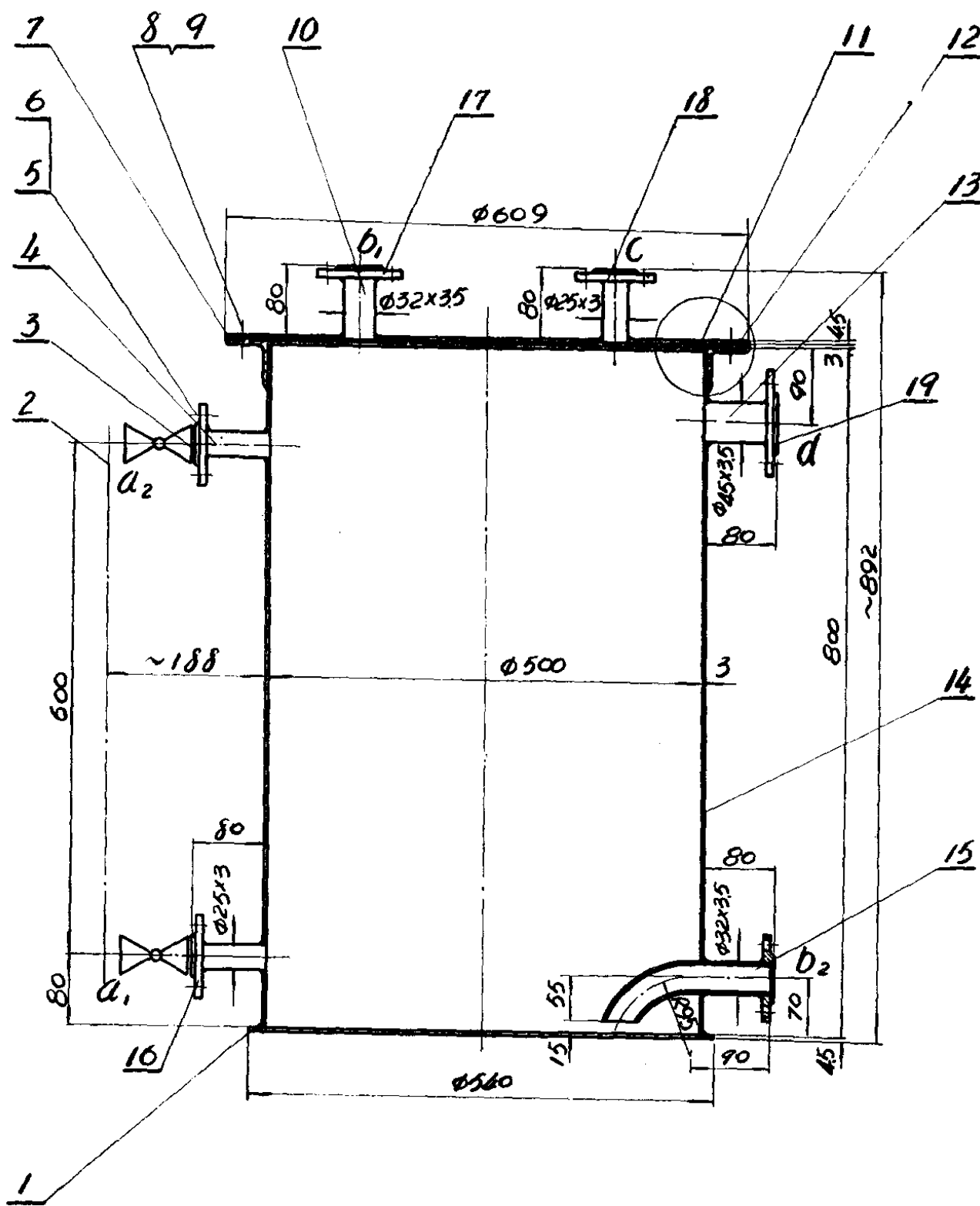
会审

技术特性表

名 称	指 标
设计压力	常 压
设计温度	-10~+200℃
工作介质	
全 容 积	0.16M ³

技术要求

1. 设备制造技术条件按“HJ 78-58”规定。
2. 设备内盛水试漏。
3. 焊条牌号采用 T4251。
4. 焊缝结构按 TH 3005-59, 筒体对接焊缝代号 DJ4。
5. 液面计接口的上下两法兰面垂直中心线偏差应小于 1mm, 两法兰面应在同一平面内其相对偏差应小于 1mm。
6. 设备检验合格后, 外表面涂二度红丹。



总重=68Kg

19	平	焊	法	兰	1	Pg25, Pg40	A3F	0.87	HG5010-58	管口d
18	平	焊	法	兰	1	Pg25, Pg20	A3F	0.45	HG5010-58	管口C
17	平	焊	法	兰	2	Pg25, Pg25	A3F	0.55	HG5010-58	管口d
16	平	焊	法	兰	2	Pg10, Pg20	A3F	0.75	HG5010-58	管口d
15	弯	管	体	子	1	φ32×35	20	0.55		Q=225
14	弯	管	体	子	1	φ500×3	A3F	29.0		
13	弯	管	体	子	1	φ45×35	20	0.3		Q=85
12	角	钢	圈	盖	1	L50×50×5	A3F	6.57		
11	平	管	盖	子	1	φ609×45	A3F	10.2		
10	平	管	盖	子	1	φ32×35	20	0.2		Q=85
9	螺	母	片	12	M12×30	A4	0.05	0.60	GB18-58	
8	螺	母	片	12	AM12	A3	0.02	0.24	GB45-58	
7	螺	母	片	1	φ609/500×3	右端螺帽			达标14-59	
6	螺	母	片	8	M12×45	A4	0.06	0.48	GB18-58	
5	螺	母	片	8	AM12	A3	0.02	0.16	GB45-58	
4	管	盖	子	3	φ25×3	20	0.13	0.39		Q=85
3	管	盖	子	2	φ58/25×3	右端螺帽			达标14-59	
2	旋	液	面	计	1	Pg10, Pg3	组合件	6.2	SB90-11	L=600
1	平	底		1	φ540×45	A3F	8.1			

化工部上海化工醫藥設計院

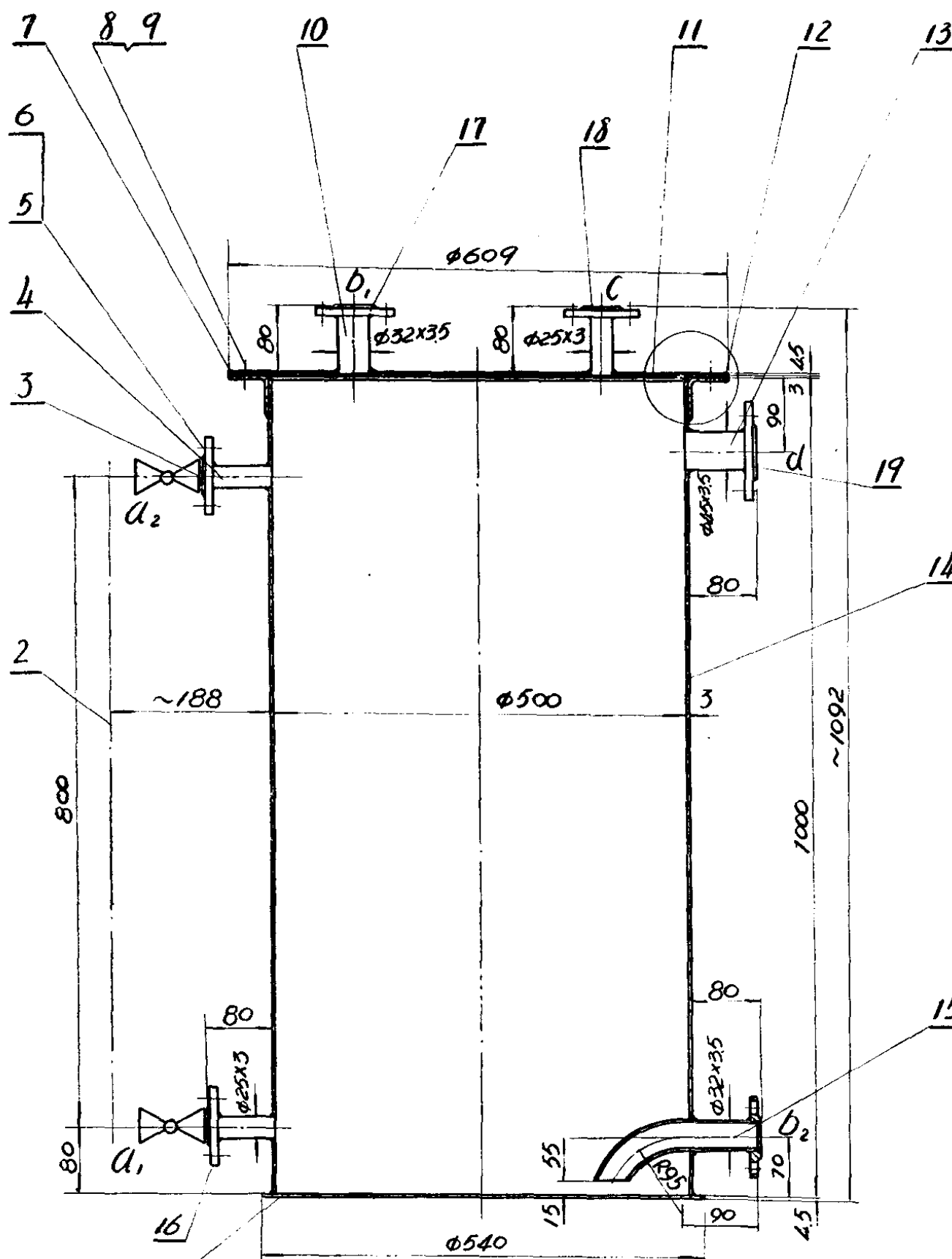
设计	200.00	年 月 日	制 立 式 容 器
校 核	200.00	年 月 日	常 压
校 核	200.00	年 月 日	施 工 图
校 核	200.00	年 月 日	定
校 核	200.00	年 月 日	比 例
校 核	200.00	年 月 日	库 号

技术特征表

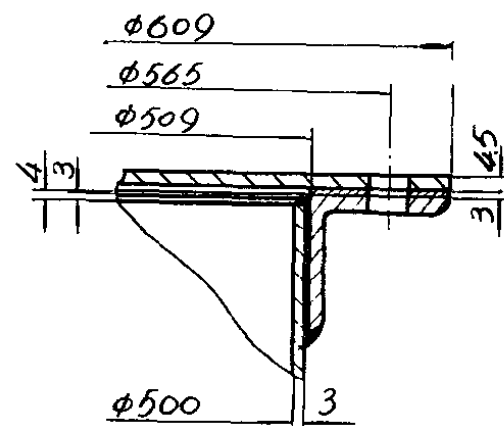
名称	指标
设计压力	常压
设计温度	-10~+200°C
工作介质	
全容 积	0.20 M ³

技术要求

1. 设备制造技术条件按“HJ78-58”规定。
2. 设备内盛水试漏。
3. 焊条牌号采用T4251。
4. 焊缝结构按TH3005-59筒体对接焊缝代号为DJ₄。
5. 液面计接口的上下两法兰面垂直中心线偏差应小于1mm,两法兰面应在同一平面内,其相对偏差应小于1mm。
6. 设备检验合格后,外表面涂二度红丹。

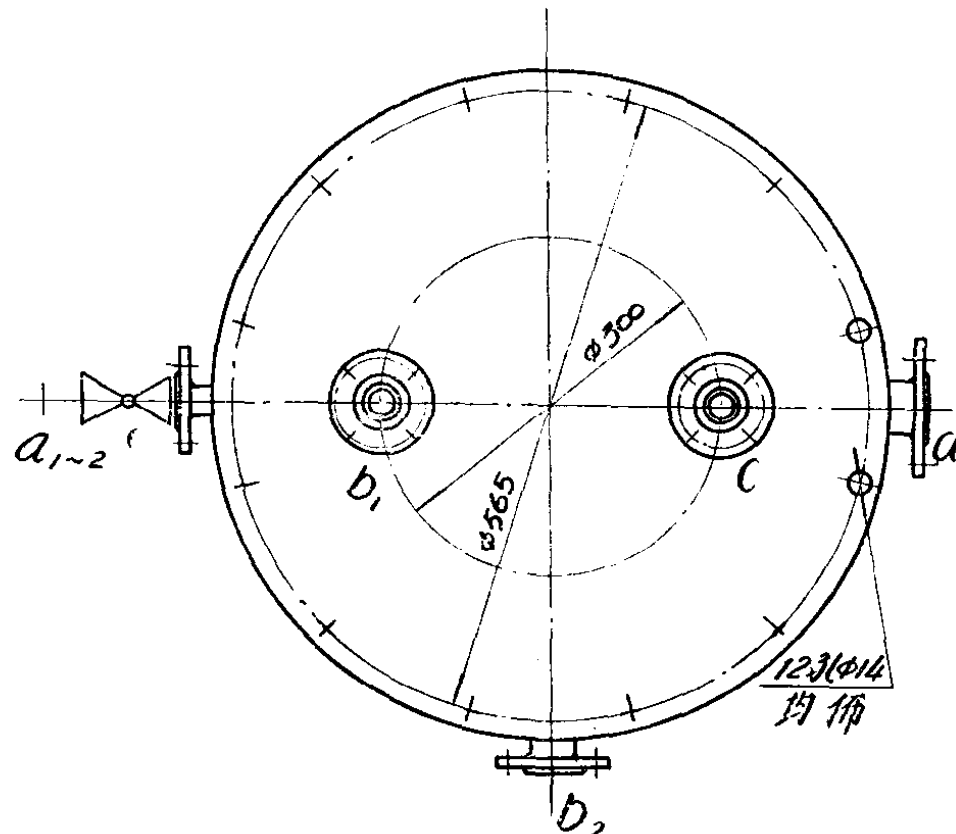


M1:2



总重: ~76 Kg

19	平	焊	法	兰	1	Pg25, Dg40	A3F	0.87	HG5010-58	接口d ₁
18	平	焊	法	兰	1	Pg25, Dg20	A3F	0.45	HG5010-58	接口C
17	平	焊	法	兰	2	Pg25, Dg25	A3F	0.55	HG5010-58	接口d ₂
16	平	焊	法	兰	2	Pg10, Dg20	A3F	0.75	HG5010-58	接口d ₂
15	弯	管			1	φ32x3.5	20	0.55		Q=225
14	筒	体			1	φ500x3	A3F	37.0		
13	管	子			1	φ45x3.5	20	0.30		Q=85
12	角	钢	圈		1	L50x50x5	A3F	6.57		
11	平	盖			1	φ609x4.5	A3F	10.2		
10	管	子			1	φ32x3.5	20	0.2		Q=85
9	螺	栓			12	M12x30	A4	0.05	GB18-58	
8	螺	母			12	AM12	A3	0.02	GB45-58	
7	螺	栓			1	φ609/509x3	石棉橡胶板	0.06	0.48	适标14-59
6	螺	栓			8	M12x45	A4	0.06	0.48	GB18-58
5	螺	母			8	AM12	A3	0.02	0.16	GB45-58
4	管	子			3	φ25x3	20	0.13	0.39	Q=85
3	全	片			2	φ58/25x3	石棉橡胶板	0.02	0.16	适标14-59
2	旋	塞	液	面	1	Pg10, 序号5	组合件	6.5	SB90-11	L-800
1	平	底			1	φ540x4.5	A3F	8.1		



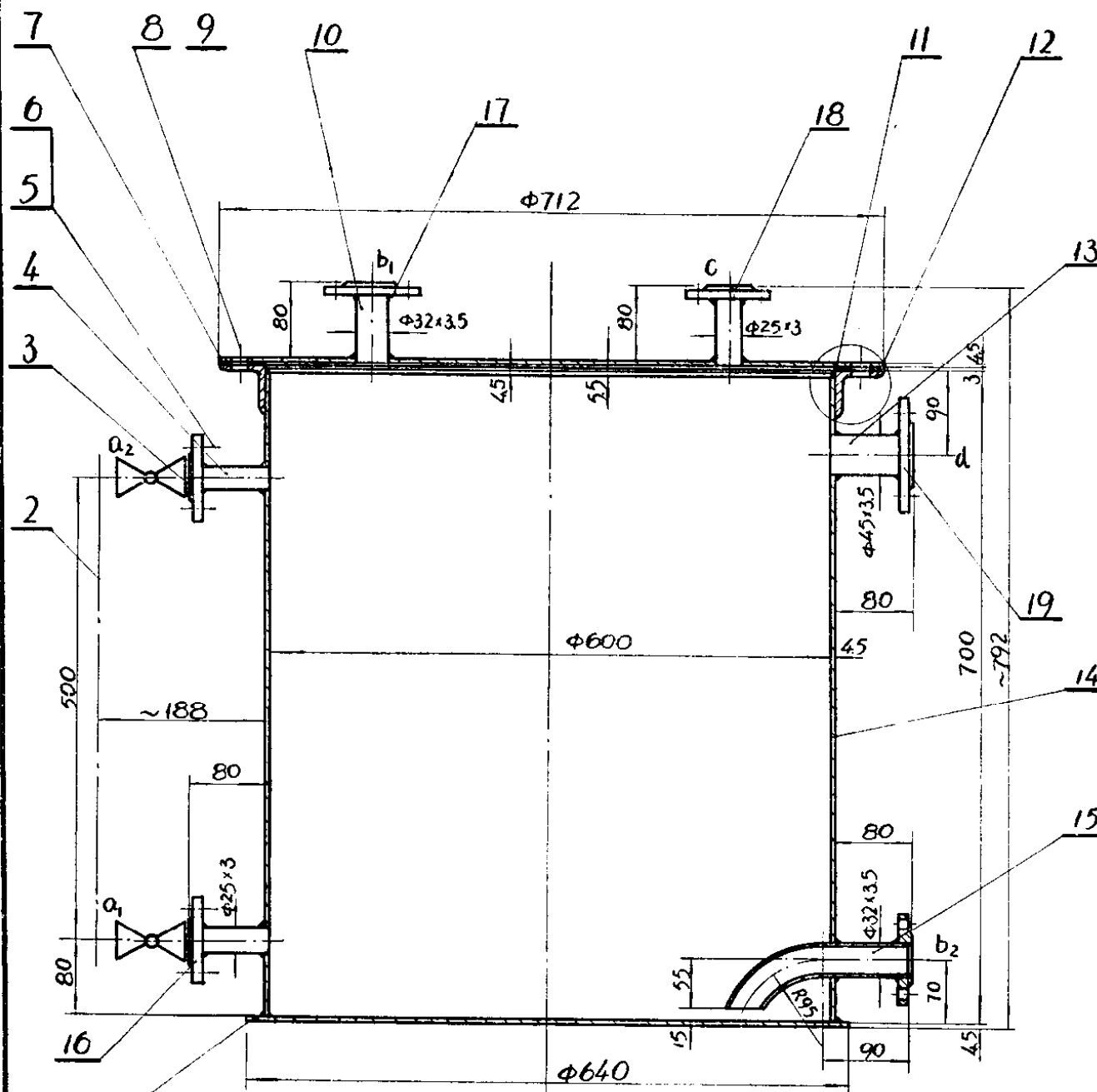
化工部上海化工醫藥設計院

设计	65.4.25	年月日	钢制立式容器
制图	65.4.25	年月日	Pg: 常压
审核	65.4.25	年月日	Vg: 0.2 M ³
校核	65.4.25	年月日	施工周
审定	65.4.25	年月日	定
比例	1:5	库号	S1323-06-1/1

会审

技术特性表

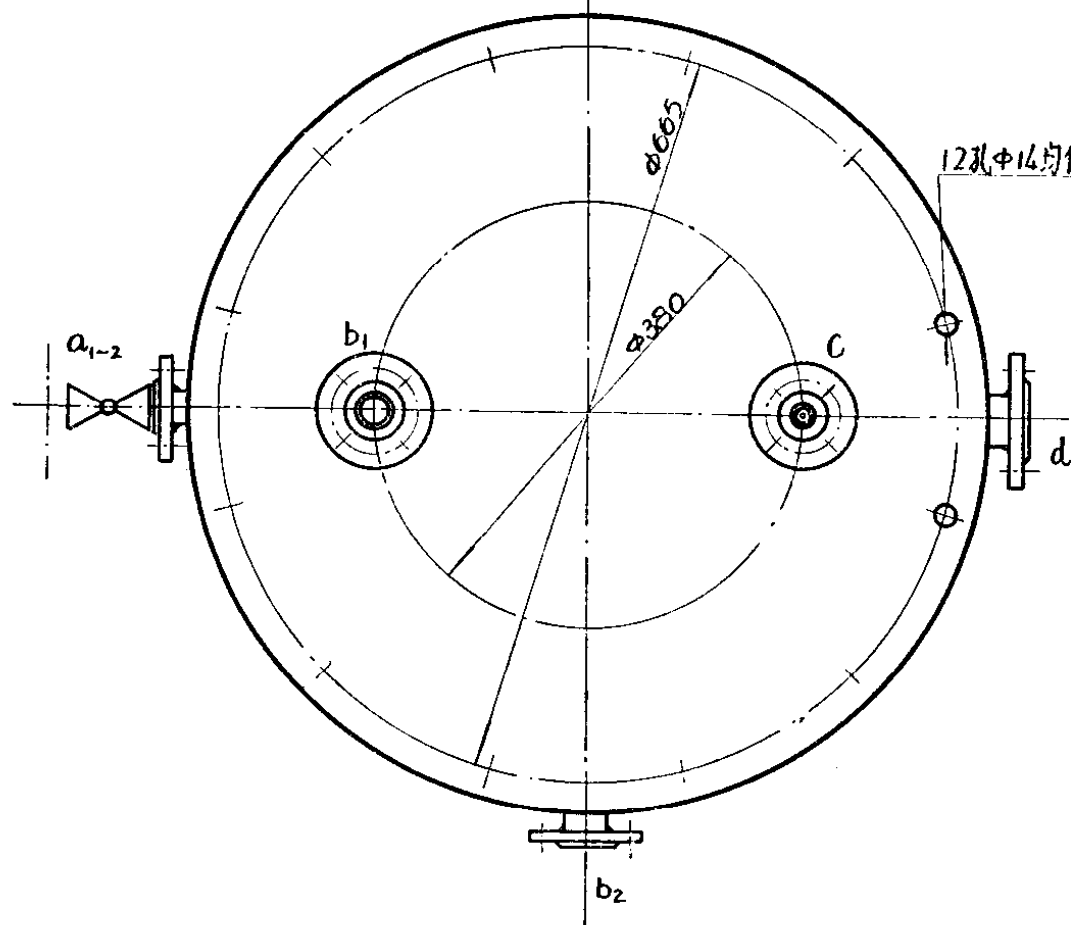
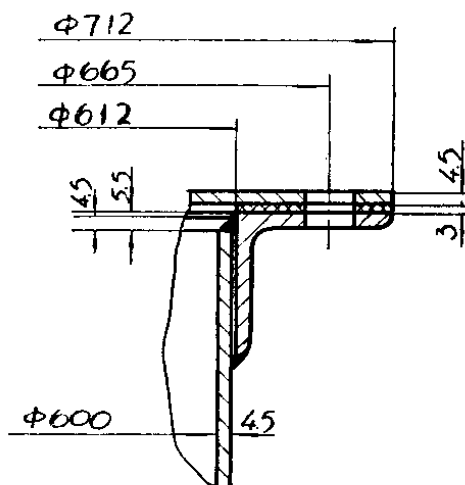
名称	指标
设计压力	常压
设计温度	-10~+200°
工作介质	
全容积	0.20 M ³



技术要求

1. 设备制造技术条件按 HJ 78-58 规定。
2. 设备内须盛水试漏。
3. 焊条牌号采用 T4251。
4. 焊缝结构按 TH3005-59: 筒体对接焊缝代号 DJ₄。
5. 液面计接口的上下两法兰面垂直中心线偏差应小于 1mm, 两法兰面应在同一平面内, 其相对偏差应小于 1mm。
6. 设备检验合格后外表面涂二度红丹。

M 1:2



总重 ≈ 94 kg

序号	名称	数量	规格	材料	单重	总重	所属分库号	附注
19	平焊法兰	1	Φ25, Φ40	A3F	0.87		HG5010-58	接口 d
18	平焊法兰	1	Φ25, Φ20	A3F	0.45		HG5010-58	接口 C
17	平焊法兰	2	Φ25, Φ25	A3F	0.55	1.10	HG5010-58	接口 b1-2
16	平焊法兰	2	Φ10, Φ20	A3F	0.75	1.5	HG5010-58	接口 a1-2
15	弯管	1	Φ32×3.5	20	0.55			l=225
14	筒体	1	Φ600×4.5	A3F	47.25			l=85
13	管子	1	Φ45×3.5	20	0.30			
12	角钢	1	L50×50×5	A3F	7.84			
11	平盖	1	Φ712×4.5	A3F	14			
10	管子	1	Φ32×3.5	20	0.2			l=85
9	螺栓	12	M12×30	A4	0.05	0.60	GB18-58	
8	螺母	12	AM12	A3	0.02	0.24	GB45-58	
7	垫片	1	Φ712/612×3	石棉橡胶板			GB18-58	
6	螺栓	8	M12×45	A4	0.06	0.48	GB18-58	
5	螺母	8	AM12	A3	0.02	0.16	GB45-58	
4	管子	3	Φ25×3	20	0.13	0.39		l=85
3	垫片	2	Φ50/25×3	石棉橡胶板			GB18-58	
2	液面计	1	Φ10, 序号 2	组合件	6.1		SB90-11	L=500
1	平底	1	Φ640×4.5	A3F	11.3			
合计	名称	数量	规格	材料	单重	总重	所属分库号	附注

化工部上海化工医药设计院

设计	初设	年月日	设计	年月日
校核	校核	年月日	校核	年月日
审核	审核	年月日	审核	年月日
审定	审定	年月日	审定	年月日
比例	1:5	库号	SB 23-07-1/1	