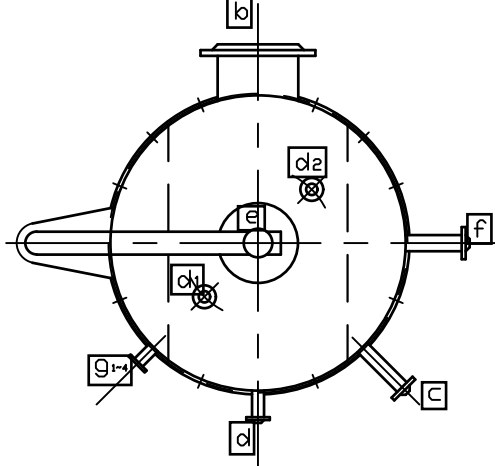


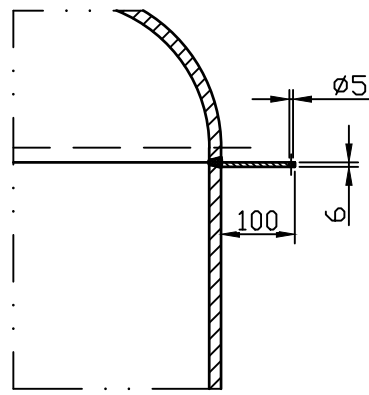
管口方位图

1:20



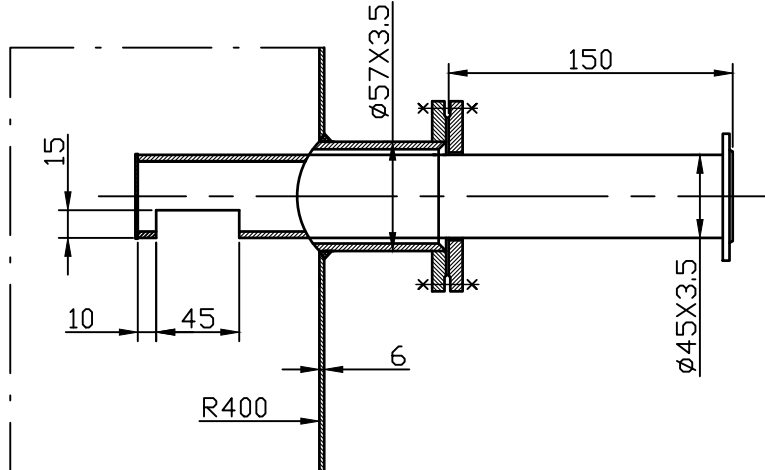
I

1:10



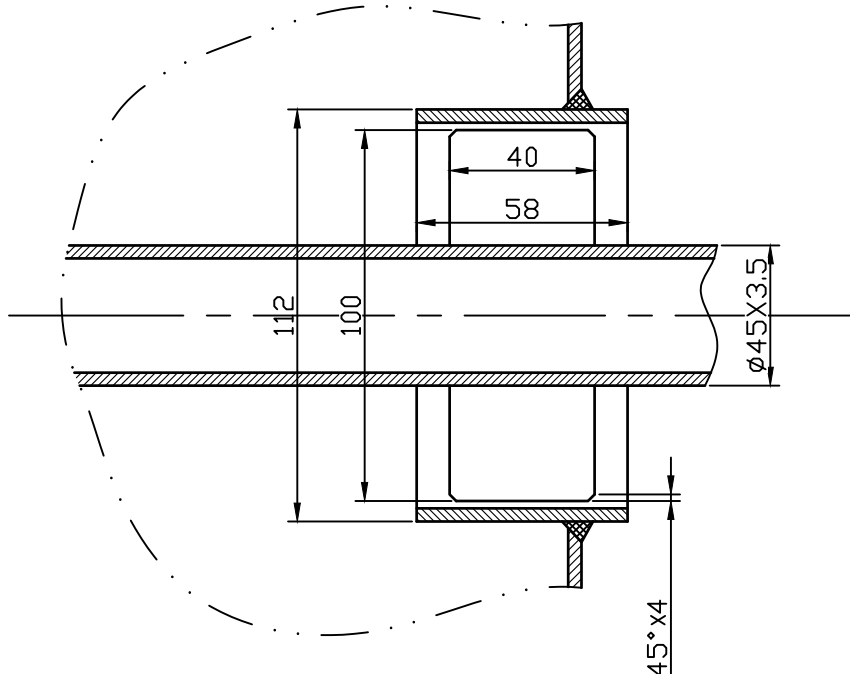
II

1:4



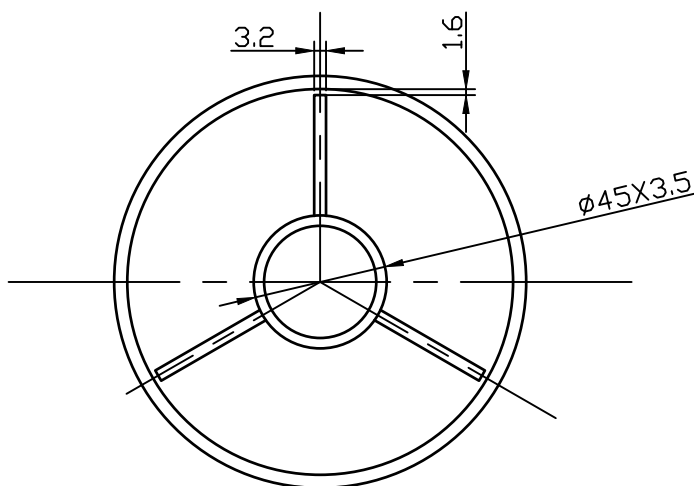
III

1:2



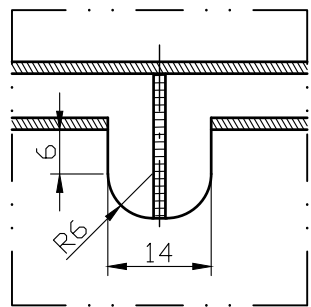
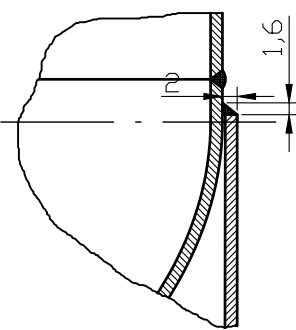
IV

1:2

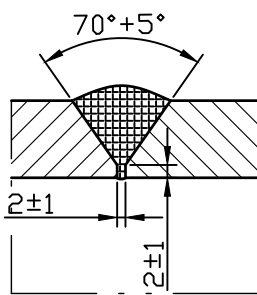


裙座与筒体焊接

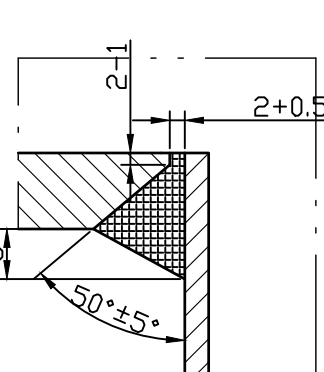
1:5



筒体与封头A、B类焊缝详图



接管与筒体焊接详图



技术要求

1. 本设备按GB150-98《钢制压力容器》、HGJ18-89《钢制化工容器制造技术要求》和JB4710-92《钢制塔式容器》进行制造、实验和验收，并接受劳动部颁发的《压力容器安全技术监察规程》。
2. 本设备的焊接应按JB/T4709-2000<<钢制压力容器焊接规程>>进行施焊，采用电弧焊，焊接材料为E347-16。焊接接头形式及尺寸除图中注明外，按HG2. 583—1998中规定。
3. 液位计和接管安装允差，按HGJ18-89规定。
4. 不锈钢焊缝应经100%渗透探伤和铁素体检查。JB4730-94的AB级Ⅱ级为合格。
5. 设备制成后容器以0. 4MPa表压，夹套以0. 35MPa表压进行水压验，水压实验用氯离子含量不应大于25ppm。
6. 塔体直线度允差为任意3000mm长圆筒段偏差不大于3mm，整体直线度偏差不大于20mm。塔体安装垂直度偏差不大于30mm。
7. 塔盘的制造，安装按JB/T1205-2001《塔盘技术条件进行》。

技术特性表

序号	名 称	指 标
1	工作压力	101. 325kPa
2	工作温度	81. 05~92. 53℃
3	年处理量	40000t/a
4	物料名称	甲醇-水

接管表

符号	公称直径	连接尺寸标准	密封面	用途或名称
a _{1,2}	150		FF	裙座手孔
b	200	HG20595-97	RF	气体进口
c	50	HG20595-97	RF	进料口
d	25	HG20595-97	RF	压力表接口
e	250	HG20595-97	RF	气体出口
f	40	HG20595-97	RF	回流口
g	15	HG20595-97	RF	取样口
h	25	HG20595-97	RF	液位计接口
i	40	HG20595-97	RF	出料口

30		引出管	1	组合件			
29		排气孔	1	20			
28	GB/T14976-94	接管	1	20			
27	HG20606-97	垫片	8	石棉橡胶板			
26	HG20613-97	螺栓	8	35			
25	HG20593-97	法兰	2	16MnR			
24	GB6654-96	筒体	1	20R			
23	HG20593-97	法兰	2	16MnR			
22	GB/T14976-94	接管	1	20			
21	GB/T14976-94	接管	1	20			
20	HG21506-92	补强圈	1	16MnR			
19	GB/T17395-1998	接管	1	20			
18	GB/T14976-94	接管	1	20			
17	HG20593-97	法兰	2	16MnR			
16	HG/T21618-1998	除沫器	1	SP20			
15	GB9019-88	上封头	1	16MnR			
14	HG21516-95	手孔	1	组合件			
13		DN38矩鞍环填料					
12	GB/T14976-94	接管	1	20			
11	HG20593-97	法兰	1	16MnR			
10		DN38矩鞍环填料					
9		填料栅板	2	组合件			
8	JB/T4736-2002	补强圈	1	16MnR			
7	GB/T17395-1998	接管	1	20			
6	HG20593-97	法兰	2	16MnR			
5	HG21516-95	手孔	1	组合件			
4		保温托板	4	Q235-A			
3		保温托板	18	Q235-A			
2	GB9019-88	下封头	1	16MnR			
1	GB9019-88	裙座	1	16MnR			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

学院	班级	姓名	学号	2021年11月	填料精馏塔
化工学院					
制图 DRWN				设计 SECTION	
设计 DSGN				设计 STAGE	
校核 CNKD				精馏塔装配图	
审核 REWD					
审定 APPD					
			比例 1:20	专业 化工	第 1 页 共 1 页