

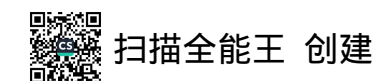
技术要求:

1. 本产品按 GB 150 (钢制压力容器) 和 GB 17001-2002 (钢制焊接压力容器) 标准进行制造、验收。
2. 本图所用 JB 4705-2000 (压力容器法兰) 进行焊接, 焊缝均采用埋弧焊, 焊缝高度不低于承压零件中最薄壁厚。
3. 接管和附件: 接管长度不得少于各接管接口长度的 10%, 且先装接管和头, 并符合 GB 17013.2-2015 的要求。焊接接头不低于 II 级。
4. 制作完成: 水压试验, 水压为 1.25 倍, 时间不少于 30min, 不得有渗漏。
5. 漆面: 漆面为环氧富锌底漆。

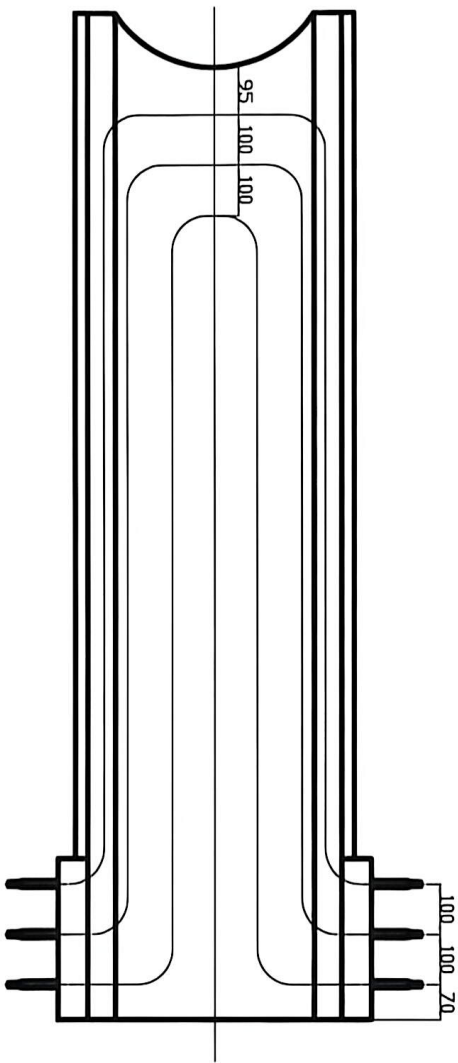
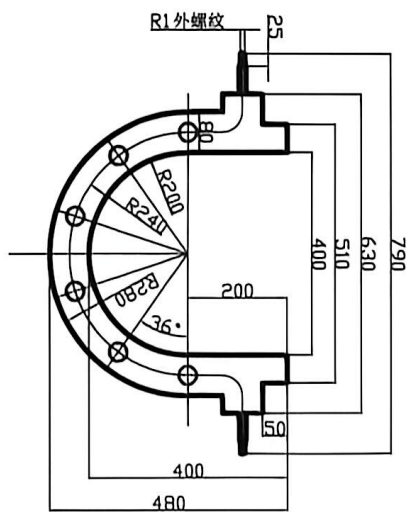
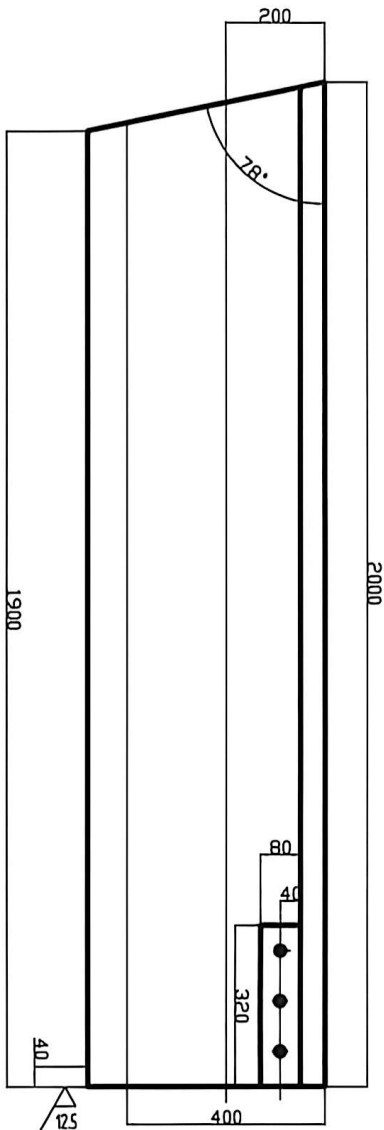
料	代号	名称	数量	规格	备注
28	GB13276-2010	筒体	1	φ25-A	064 064 0005
27	GB1863-2018	法兰	1	20	1K 1K 1-10
26	GB1919-2010	法兰	1	20	331 331
25	GB1863-2018	法兰	1	20	140 140 1-20
24	GB1919-2010	法兰	1	20	331 331
23	GB195-2002	螺栓	4	100H	021 205
22	GB11-2015	螺母	4	5	015 020
21	GB15760-2015	螺母	4	LS	020 050
20	GB14522-2009	螺母	1	Q/2	305 055

料	代号	名称	数量	规格	备注
19	GB11	螺栓	1	20	155 155
18	GB11	螺栓	1	20	162 062 1-20
17	GB11	螺栓	1	20	150 150
16	GB11	螺栓	6	100H	021 305
15	GB11	螺栓	8	5	065 240
14	GB11	螺栓	8	LS	020 160
13	GB11	螺栓	1	Q/2	020 020
12	GB11	螺栓	1	20	035 035
11	GB11	螺栓	1	20	197 197 1-20
10	GB11	螺栓	1	20	050 050
9	GB11	螺栓	3	100H-A	020 210
8	GB11	螺栓	3	100H-A	020 050
7	GB11	螺栓	1	100H-A	020 050
6	GB11	螺栓	1	100H-A	050 050
5	GB11	螺栓	57	100H-A	007 007 0005
4	GB11	螺栓	1	100H-A	020 205
3	GB11	螺栓	1	100H-A	055 055
2	GB11	螺栓	1	100H-A	210 210
1	GB11	螺栓	1	100H-A	020 020

生产单位: 西安华江环保科技有限公司
 生产号: HJ1931-G307-0
 日期: 2023.08.08
 图号: 2 877.08



图十八



技术要求:

- 1、本部件为内设铜管熔融铜水浇铸件，铸体 $Cu \geq 99.7\%$ ，未注圆角R30。
- 2、为防止异物进入铜管和保护铜管端部，在铜管头部安装管箍+丝堵保护，直到现场安装时取下。
- 3、产品水压试验1.2MPa，不得渗漏及冒汗。
- 4、底部进行堆焊处理。
- 5、3个进出水铜管规格 $\phi 40 \times 8$ ，材质T2，不允许有接头，铜管弯曲半径R70mm。通球检测：通球 $\phi 18\text{mm}$ 。具体铜管布置方式由厂家根据实际情况进行设计，需将铜管布置图纸发回进行审核后再制作。

陈斌

唐红宝

制作一件

百保卫

CAD

描图

描图

旧底图总号

底图总号

签字

日期

陈斌

烟化炉铜溜槽

SX26-0318-1

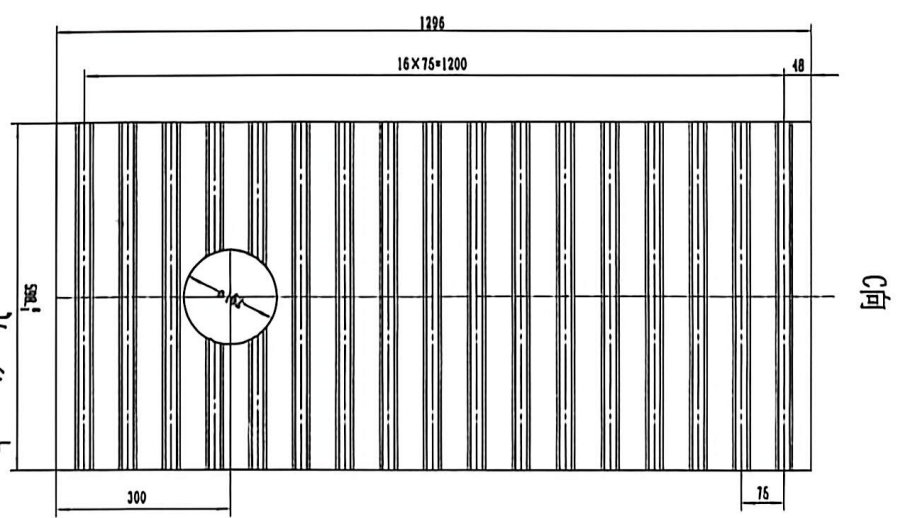
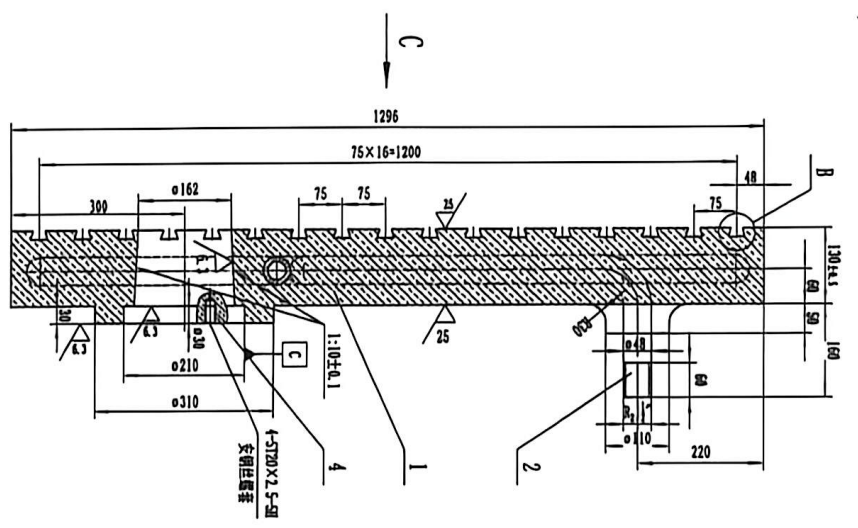
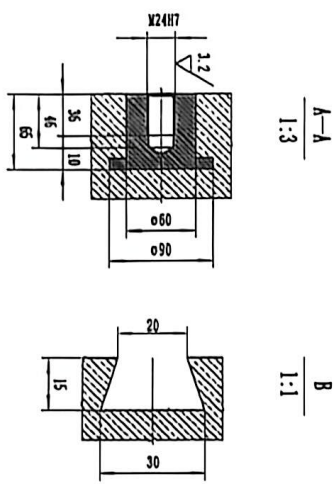
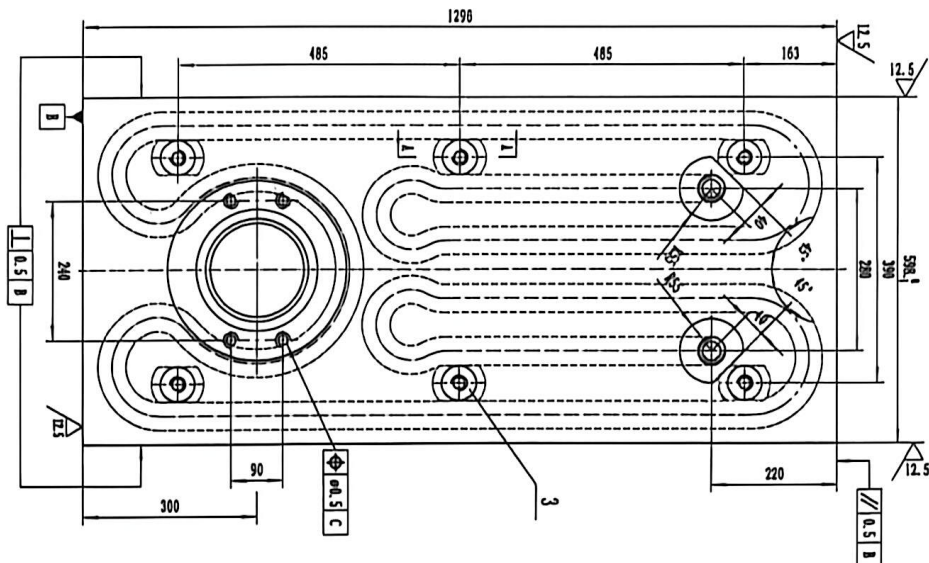
$Cu \geq 99.7\%$

标	记	数	量	重	量	比	例
其	定	量	重	量	比	例	

陕西锌业有限公司



图十九



- 说明:
1. 铸件外形表面允许缩孔深不大于1mm, 长宽尺寸小于3mm.
 2. 水套工作压力 0.6MPa.
 3. 水套制作厂家需做水压试验, 试验压力为1.2MPa, 时间为1小时.
 4. 厂家发货前需用压缩空气吹净水套内管, 然后管口安装管件并用相应丝堵堵口.
 5. 本件共制作13件.

杨斌
2020.3.24

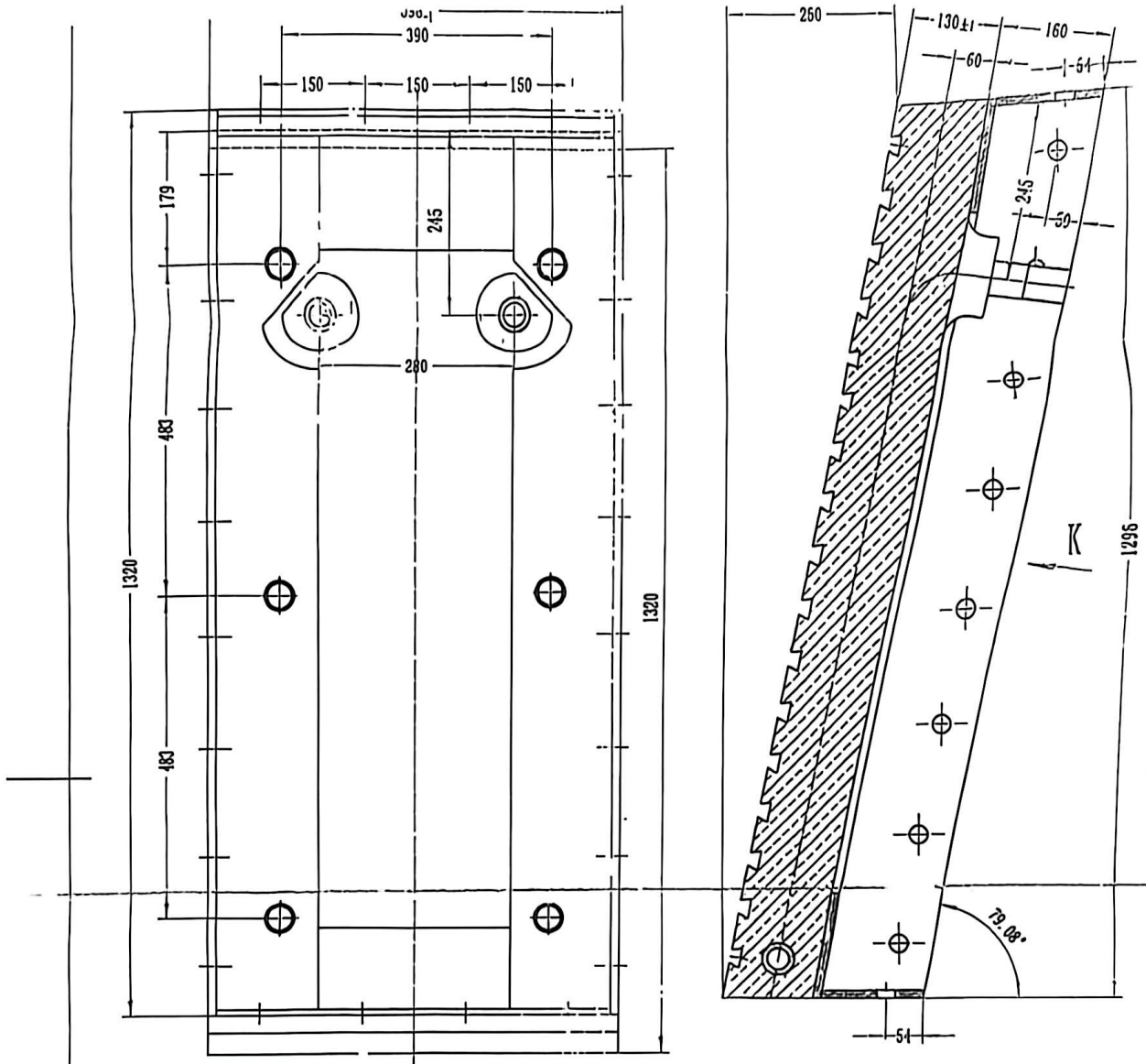
杨斌 杨作球 杨保卫
杨红宝

4	Q10 119.34-2001	圆丝滤芯ST120x2.5-L-5L	1	个			
3	ST1-01-04-1-1-2	聚丙烯水套	6	套	1.55	9.40	
2	ST1-01-04-1-1-1	垫圈	1	个	0.2	0.2	
1		圆棒	1	根	7.6	7.6	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

陕西锌业有限公司		新乡市中原富氧制吹 技术开发有限公司	
总工程师	顾公敏	SXZY-01-04-1-1	
设计师	王长君	比例	1:5 固版
设计	吴斌奇	日期	2020.5.8
CAD		重量	12
		重量	918kg

图二十一



孔已修 3.24

说明：
本件二层制作14件。

制作2件
陈斌 所积
唐红宝

总工程师: 董 2020-05-1 数量: 14 生产号: 14 工艺: 201.08

4	GB/T 95-2002	平垫圈-02 24	6	钢	0.03	0.18	外购
3	GB5781-86	紧固螺M24X40	6	钢	0.17	1.02	外购
2	SXXY-01-05-1-2	二层前后水套固定框	1	焊件	104	104	自制
1	SXXY-01-05-1	二层前后水套	1	铜铸件	848	848	自制
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

陕西锌业有限公司				新乡市中联富氧侧吹技术开发有限公司			
SXXY-01-05-1				SXXY-01-05-1			
总工程师	陶公敏	设计	王长群	比例	1:0	图幅	A3 专业 设计
审核	王长群	设计	吴晓春	日期	2020.5.23	职位	95326
CAD		组台件					