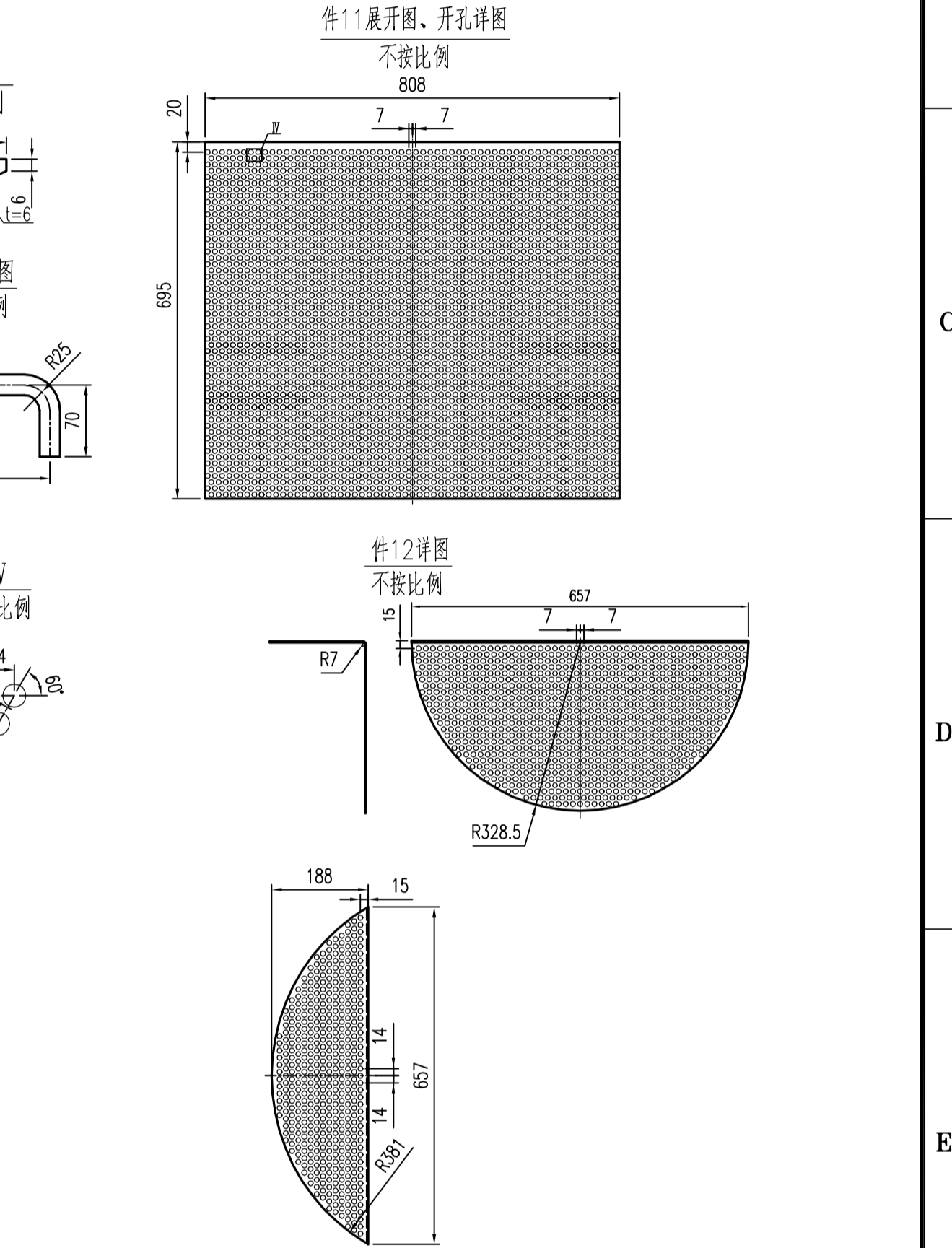


管口表						
件号	公称尺寸	法兰标准	连接面型式	名称	外伸长度 (mm)	备注
N1	700	GB/T 9119 DN700-PN10	RF	进料口		
N2	700	GB/T 9119 DN700-PN10	RF	出料口		

技术要求

- 碳钢与不锈钢之间的焊接采用电弧焊, 焊条牌号为A312, 焊缝应符合NB/T47018的规定; 不锈钢之间的焊接采用氩弧焊, 焊丝牌号为: H03Cr19Ni12Mo, 焊丝应符合NB/T47018的规定。
- 焊接接头形式及尺寸除图中注明外, 按HG/T20583-2011中的规定; 角焊缝焊角尺寸按较薄板的厚度; 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。
- 过滤侧板开孔成正三角形排列, 直径为10mm, 开孔中心间距为14mm, 总开孔数不少于4952个。
- 未注尺寸公差按GB/T1804-2000中m级的规定。
- 焊缝应清除油污做酸洗钝化处理(酸洗采用固相酸洗膏, 避免产生环境污染及人身伤害), 所形成的钝化膜采用蓝点法检查, 无蓝点为合格。
- 过滤器在科技公司组装完成后, 整体发往项目现场。



序号	图号或标准号	名称及规格	数量	材料	单件重量 (Kg)	总件重量 (Kg)	备注
15		加强筋二 t=6	2	S31603	1.0	2.0	
14		加强筋一 t=6	2	S31603	1.3	2.6	
13		定位条 t=6	1	S31603		3.0	
12		滤板二 t=5	1	S31603		10.5	
11		滤板一 t=5	1	S31603		22.8	
10		把手 φ20	2	Q235B	0.7	1.4	
9		滤板 t=6	11	S31603	0.1	1.1	
8		限位条 t=6	2	S31603	1.7	3.4	
7	GB/T6170-2000	螺母 M24	24	A2-70			
6	GB/T5783-2000	螺栓 M24x105	24	A2-70	0.54	13	
5	HG/T20606-2009	垫片 RF700-2.5 t=5	1	20%三乙丙橡胶			
4	HG/T20592-2009	法兰盖 BL700-2.5 RF	1	Q235B+S31603	178.5		衬不锈钢薄板
3	HG/T20592-2009	法兰 PL700-2.5 RF	3	Q235B+S31603	52	156	衬不锈钢薄板
2		钢管φ711x5	1	S31603	61.8	L=696	
1		钢管φ711x5	1	S31603	123.5	L=1392	

DN700 开孔φ10mm 材料 S31603 厚度 5mm 总重: 580kg

序号	图号或标准号	名称及规格	数量	材料	单件重量 (Kg)	总件重量 (Kg)	备注
15		加强筋二 t=6	2	S31603	1.0	2.0	
14		加强筋一 t=6	2	S31603	1.3	2.6	
13		定位条 t=6	1	S31603		3.0	
12		滤板二 t=5	1	S31603		10.5	
11		滤板一 t=5	1	S31603		22.8	
10		把手 φ20	2	Q235B	0.7	1.4	
9		滤板 t=6	11	S31603	0.1	1.1	
8		限位条 t=6	2	S31603	1.7	3.4	
7	GB/T6170-2000	螺母 M24	24	A2-70			
6	GB/T5783-2000	螺栓 M24x105	24	A2-70	0.54	13	
5	HG/T20606-2009	垫片 RF700-2.5 t=5	1	20%三乙丙橡胶			
4	HG/T20592-2009	法兰盖 BL700-2.5 RF	1	Q235B+S31603	178.5		衬不锈钢薄板
3	HG/T20592-2009	法兰 PL700-2.5 RF	3	Q235B+S31603	52	156	衬不锈钢薄板
2		钢管φ711x5	1	S31603	61.8	L=696	
1		钢管φ711x5	1	S31603	123.5	L=1392	

设计 DESIGN: DN700 T型过滤器 (S31603,有法兰)

审核 CHECK: JNHB-G-BZ-8-12-2-02

审批 APPROVE: 1:5 专业 设备专业 阶段 详细设计 版次 0 第 1 页 共 1 页

批准 AUTH'D: 1:5 专业 设备专业 阶段 详细设计 版次 0 第 1 页 共 1 页