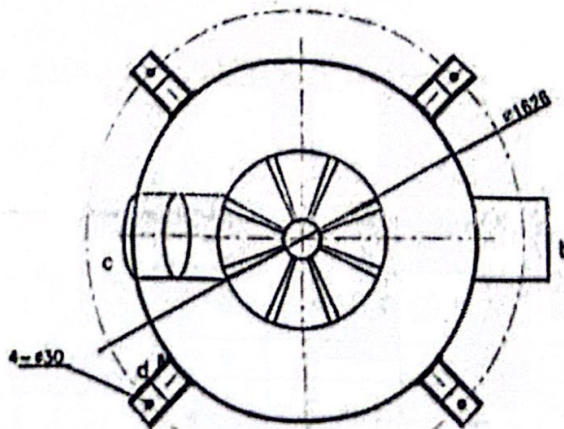
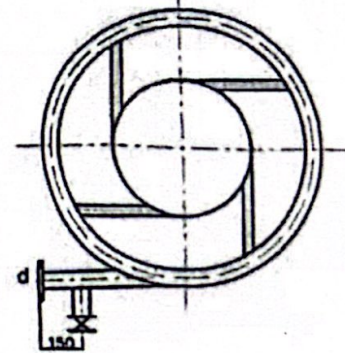
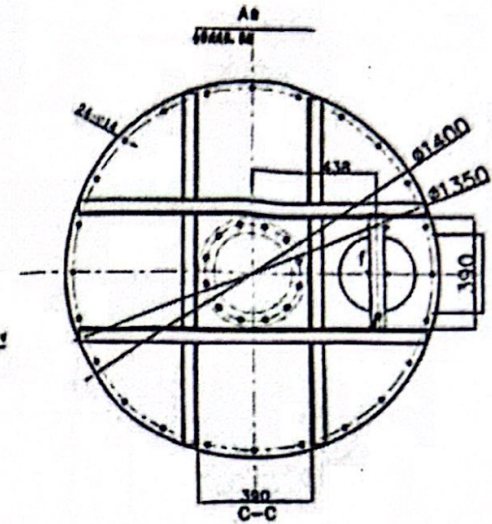


- 技术要求
1. 本设备按JB/T 4735-199《钢制压力容器》进行制造、检验和验收；
 2. 焊接采用电弧焊，不锈钢之间用A022，碳钢与不锈钢间用A023；
 3. 壳体采用双面焊，内焊不要有毛刺；
 4. 接管b和c的开孔方位需在现场实际位置进行；
 5. 四个支腿高度按现场需求制作。



单位: mm

代号	名称	规格	数量
a	DN150	Φ150 × 5	2
b	Φ325 × 6	Φ325 × 6	2
c	Φ325 × 6	Φ325 × 6	2
d	DN150	Φ150 × 5	2
e	DN150	Φ150 × 5	2
f	DN200	Φ200 × 6	2

