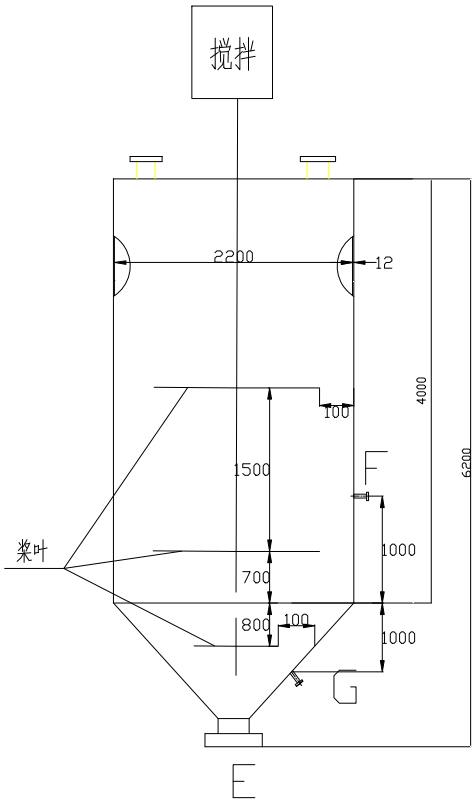

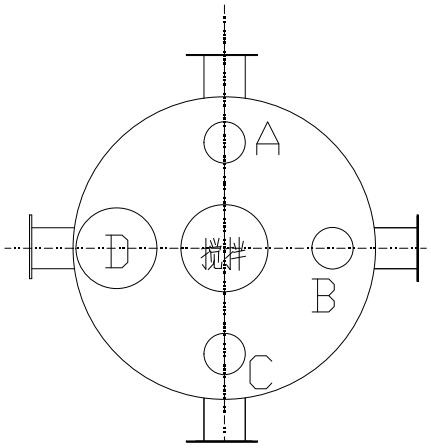

一.设 计 数 据 表

设 计 参 数		设计,制造与检验标准					
容 器 类 别	类 外						
最 高 工 作 压 力 MPa	常压						
设 计 压 力 MPa							
工 作 温 度 ℃	常温	制造与检验要求					
设 计 温 度 ℃		接头型式	焊接工艺按JB/T4709-2000标准，焊接接头的基本型				
介 质	二氧化硅含HCL		中注明外按HG20583-1998规定，角焊接				
介 质 特 性			度按较薄板厚度，法兰的焊接按相应法兰标准中				
介 质 密 度 kg/m³	/	焊条	XX与XX间的焊接		焊 条 牌 号		
主要受压元件材料	AL						
腐 蚀 裕 量 mm							
焊接接头系数 Ø筒体/封头	/						
全 容 积 m³	25	无损检测	焊接接头种类	检测率	检测标准	合格级别	
充 装 系 数			筒体A、B类	/	/	/	
安全阀启跳压力 MPa	/		封头A类	/	/	/	
保 温 材 料	/		C,D	/	/	/	
保 温 厚 度 mm	/	试验	液压试验压力 MPa				
最大吊装质量 kg			气密性试验压力 MPa				
设备最大质量 kg	/	热 处 理		/			

二.管 口 表

符号	公称规格	连接法兰标准	密封面	用途或名称	管子尺寸
A	100	HG20592-97 PL100-1.0	RF	进料口	Ø110X5
B	100	HG20592-97 PL100-1.0	RF	进料口	Ø110X5
C	100	HG20592-97 PL100-1.0	RF	排气口	Ø110X5
D	450	HG20592-97 PL450-1.0	RF	人孔口	Ø475X12.5
E	100	HG20592-97 PL100-1.0	RF	下料口	Ø110X5
F	25	HG20592-97 PL25-1.0	RF	测温口	Ø32X3
G	25	HG20592-97 PL25-1.0	RF	气口	Ø32X3

1、搅拌转速：2转/分钟

2、厂家设计加强筋

3、搅拌连接处采用机械密封，禁油，而且搅拌轴和浆片要做特氟龙处理

4、浆叶两片、三层，底部物料上旋，上层物料下旋；底部一层尽量靠近锥体中部偏下一点，浆叶尽量靠近设备壁。

5、设备内壁必须光滑（尤其筒体与锥体连接处）

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
制图		审核		
校对		审定		
工艺		日期		

料仓

总图

图样标记	质量	重量	比例
			1:8
共 页		第 页	