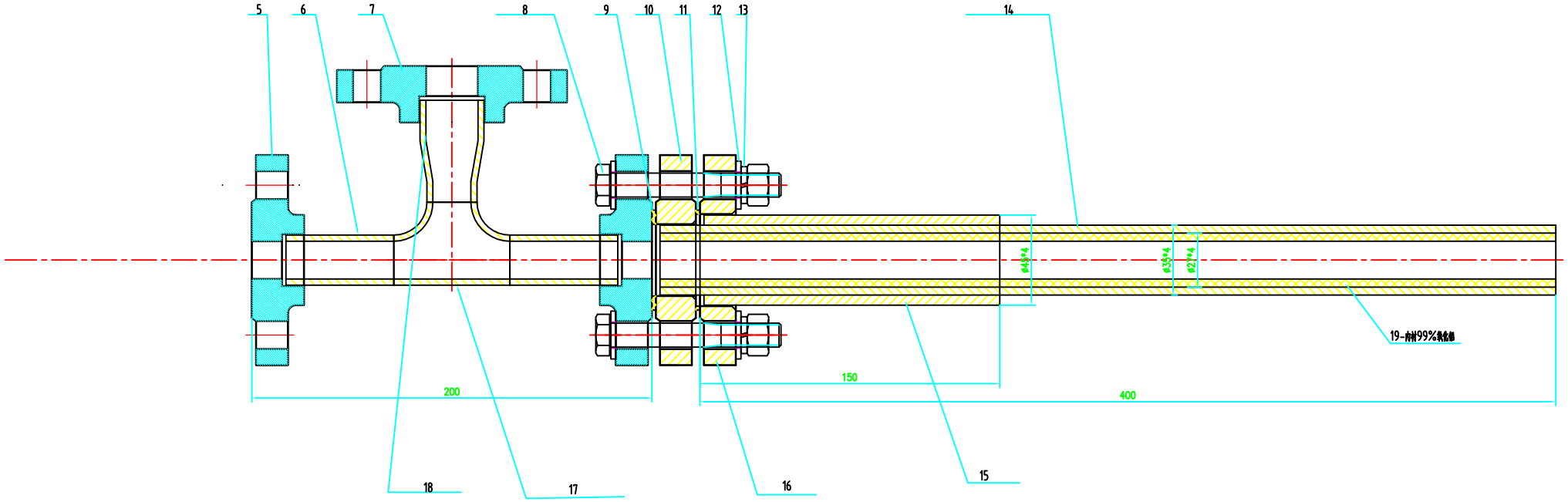
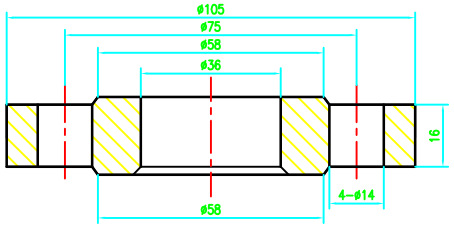
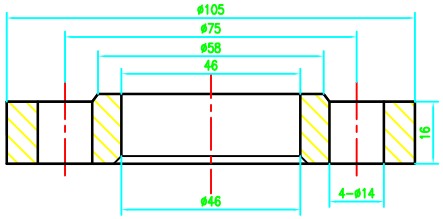


件10剖图
1:1.5



件16剖图
1:1.5



技术要求

技术要求:
1.管件S30408II, S31008II,由符合NB/T47008-2017标准要求。
2.件10法兰、件16角接法兰由参照GB/T9124-2010钢制管法兰技术条件制造。
3.件14,由本书件10法兰焊接完成后进行钻孔加工。
4.未注明尺寸公差按GB1804-f级，未注明形位公差按GB1804-h级。
5.本制件管板与制件钢制管法兰与管端焊接由按GB/T9124-2010附录A中A.4角焊高要求进行。
件10,件16与表面焊接由按GB/T9124-2010附录A中A.2角焊高要求进行。
6.本制件焊件应经表面喷砂处理至Sa2级。其焊接完成后应对焊缝表面进行抛光处理。使之焊缝无凹陷缺陷。
7.本制件应用JB/T 12955-2016《氧气用阀门 氧化铝陶瓷》的要求。即法兰三面镀铬由GB/T9117-2010标准制造。
8.本制件制造完成后应按照氧气管道要求进行清洗并吹扫。防止电工作制作。防止其锈蚀。
9.本制件重量: 11.45kg。
10.本制件管道内壁抛光用表面粗糙2mm。
11. 组合件不含氧气专用密封

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
19	氧化铝管	Φ27×4	1	99%氧化铝			
18	GB/T12459-2017	长弯 DN25×20-6-RC	1	310 S	0.15	0.15	
17	GB/T12459-2017	三通 DN20-6 TS	1	310S	0.2	0.2	
16	见本图	带法兰接管	1	S30408	2.13	2.13	
15	GB/T14976-2012	管 Φ45×6 L=148mm	1	310S	0.74	0.74	
14	GB/T14976-2012	管 Φ35×4 L=380mm	1	310S	1.38	1.38	
13	GB/T93-1987	弹簧垫圈 d12	8	65Mn	0	0.01	
12	GB/T97.1-2002	垫圈 d12	16	HV140	0.01	0.1	
11	参照GB/T9126-2008	垫片二 Φ56/Φ46	1	表面不锈		/	
10	见本图	法兰	1	组合件	2.49	2.49	
9	参照GB/T9126-2008	垫片一 Φ56/Φ36	1	表面不锈		/	
8	GB/T5782-2015	六角螺栓 M12×80	4	8.8	0.07	0.3	
7	GB/T9117-2010	法兰 DN25-PN16 SW RF	1	S30408	1.4	1.4	
6	GB/T14976-2012	管 Φ25×5 L=54mm	2	310S	0.11	0.22	
5	GB/T9117-2010	法兰 DN20-PN16 SW RF	2	S30408II	1	2	

修改 REV	说明 DESCRIPTION	设计 PRE'D	校核 CHKD	审核 APPR	审定 AUTH'D	日期 DATE
		左旭	王旭东	刘凯		2019.12.5

沈阳石油化工设计院有限公司
SHENYANG PETROCHEMICAL DESIGN INSTITUTE Co.,Ltd.

资质等级 GRADE OF QUALIFICATION	甲级 CLASS A	证书编号 CERTIFICATE No.	A121006384
业主 CLIENTS		图名 DRAWING NAME	4#密氧枪
项目 PROJ.			
装置及工区 UNIT & WORK AREA		图号 DRAWING No.	
设计阶段 DESIGN STAGE	设计阶段	比例 SCALE	比例
专业 SPACE		张号 SHEET	第1张 共1张 SHEET OF