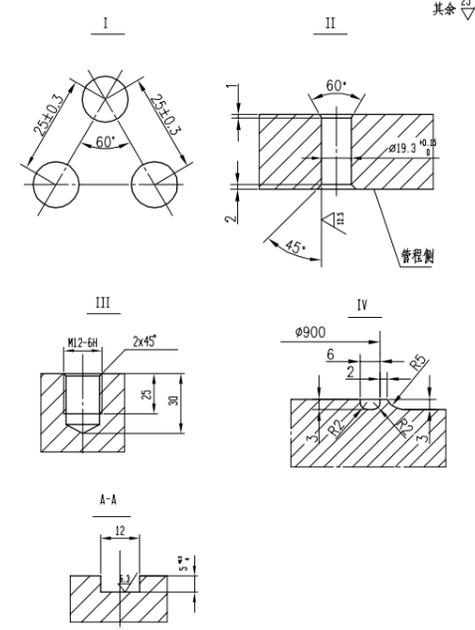
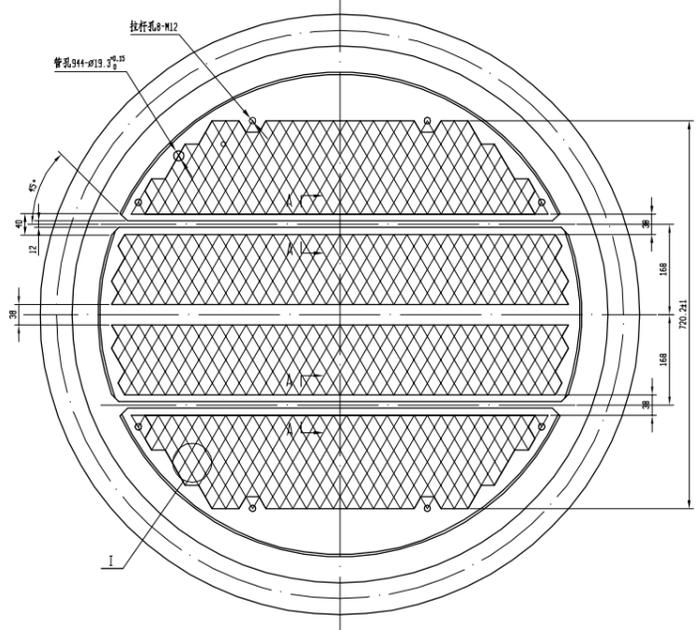


1-7	吊耳 I型	2	钢板 16	Q235-B	0.8	1.6	6698/1	
1-6	隔板	2	钢板 10	Q235-B	54	108		
1-5	补强圈	2	钢板 16	Q245R	11	22		
1-4	接管	2	钢管 φ219x8	20	5.1	10.2		
1-3	对焊法兰	2	银钢 WN 200-300F	16MnII	31.3	62.6		
1-2	短节	1	钢板 16	Q245R		187		
1-1	管箱法兰	2	银钢 FM 900-4.0	16MnII	251.8	503.6	JB/T4703-2000	
1-0	管箱 I		组合件		895	FSHJ-9476-2	FSHJ-9476-1	
件号	名称	数量	材料	单重	总重	图号或标准号	备注	
ITEM NO.	NAME	NO.	MATERIAL	MASS (kg)	MASS (kg)	DWG. NO. OR STAND. NO.	REMARK	
件号	比例	名称	材料	质量	所在图号	装配图号		
ITEM NO.	SCALE	NAME	MATERIAL	MASS (kg)	DWG. NO.	ASSEMBLY DWG. NO.		

技术要求

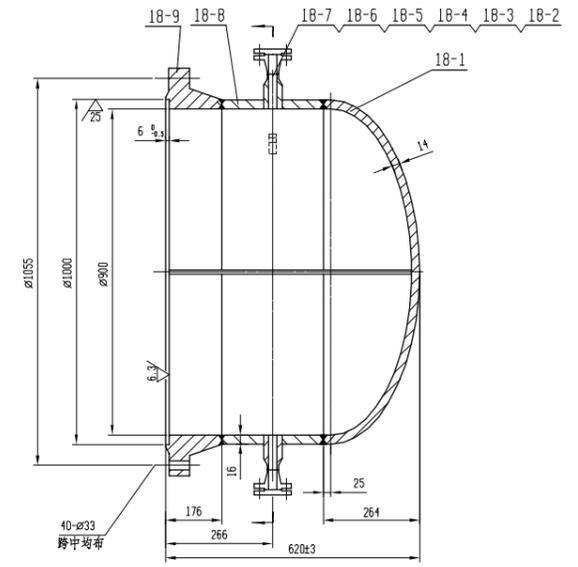
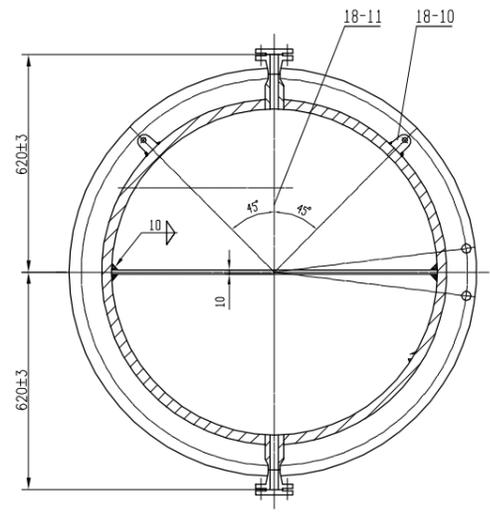
- 管箱应进行整体热处理。
- 密封面应在热处理后加工。
- 法兰螺栓孔应跨中装配。



技术要求

- 本部件应按 JB4726-2000 压力容器用碳钢和低合金钢锻件进行制造与验收，II 级为合格。
- 螺纹的基本尺寸及公差按 GB/T196 和 GB/T197 标准规定的 6g 级。
- 机械加工面未注公差尺寸的极限偏差按 GB/T 1804 中 m 级的规定。

5		管板 I	银件	16MnI	426	FSHJ-9476-2	FSHJ-9476-1
件号	比例	名称	材料	质量	所在图号	装配图号	
ITEM NO.	SCALE	NAME	MATERIAL	MASS (kg)	DWG. NO.	ASSEMBLY DWG. NO.	

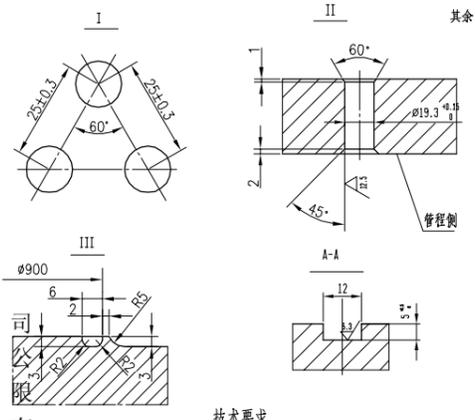
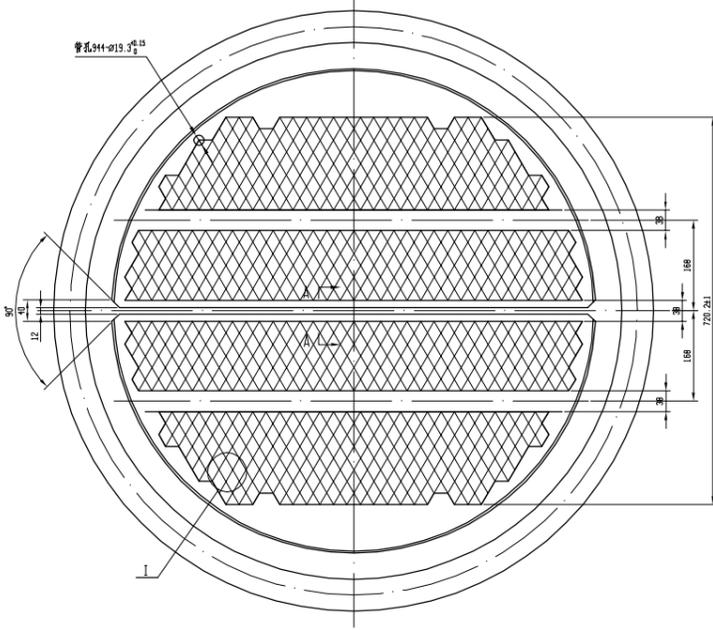


18-8	缠绕垫片	2	D 20-300 1222	组合件			HG/T20631-2009
18-7	螺栓	8	M16X90	35CrMoA	0.084	0.67	HG/T20634-2009
18-6	螺母	16	M16	30CrMoA	0.035	0.56	HG/T20634-2009
18-5	法兰盖	2	钢板 BL20-300 RF	Q245R	0.91	1.82	HG/T20615-2009
18-4	法兰	2	银钢 WN20-300 RF Sch40	20 II	1.36	2.72	HG/T20615-2009
18-3	厚壁管	2	银钢	20 II	2	4	FSHJ-9476-5
18-2	短节	1	钢板 16	Q245R		65	
18-1	封头	1	EH4900X14	Q245R		104.8	JB/T4746-2002
件号	名称	数量	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
ITEM NO.	NAME	NO.	MATERIAL	MASS (kg)	MASS (kg)	DWG. NO. OR STAND. NO.	REMARK
件号	比例	名称	材料	质量	所在图号	装配图号	
ITEM NO.	SCALE	NAME	MATERIAL	MASS (kg)	DWG. NO.	ASSEMBLY DWG. NO.	

技术要求

- 法兰螺栓孔应跨中装配。
- 图中所注封头的厚度不包括冲压（制造）减薄量，成品厚度不得小于图上所注厚度。

18-11	隔板	1	钢板 10	Q235-B		42	
18-10	吊耳	2	钢板 16	Q235-B	0.8	1.6	6698/1
18-9	管箱法兰	1	银钢 FM900-4.0	16Mn II		251.8	JB/T4703-2000
件号	名称	数量	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
ITEM NO.	NAME	NO.	MATERIAL	MASS (kg)	MASS (kg)	DWG. NO. OR STAND. NO.	REMARK
件号	比例	名称	材料	质量	所在图号	装配图号	
ITEM NO.	SCALE	NAME	MATERIAL	MASS (kg)	DWG. NO.	ASSEMBLY DWG. NO.	



技术要求

- 本部件应按 JB4726-2000 压力容器用碳钢和低合金钢锻件进行制造与验收，II 级为合格。
- 机械加工面未注公差尺寸的极限偏差按 GB/T 1804 中 m 级的规定。

16		管板 II	银件	16MnI	426	FSHJ-9476-2	FSHJ-9476-1
件号	比例	名称	材料	质量	所在图号	装配图号	
ITEM NO.	SCALE	NAME	MATERIAL	MASS (kg)	DWG. NO.	ASSEMBLY DWG. NO.	

抚 腾龙芳烃(漳州)有限公司

FUSHUN CHEMICAL MACHINERY EQUIPMENT MANUFACTURE CO., LTD.

夏门腾龙 80 万吨/年对二甲苯 (PX) 及配套工程
DAC XIAMEN PX COMPLEX PROJECT
PDEB 储存冷却器 (41-E-215)
POEB TO STORAGE COOLER (41-E-215)
零件图
PARTS DRAWING

设计 设计 审核 审核 审定 审定
DRAWN CHECKED APPR. FINAL APPR.

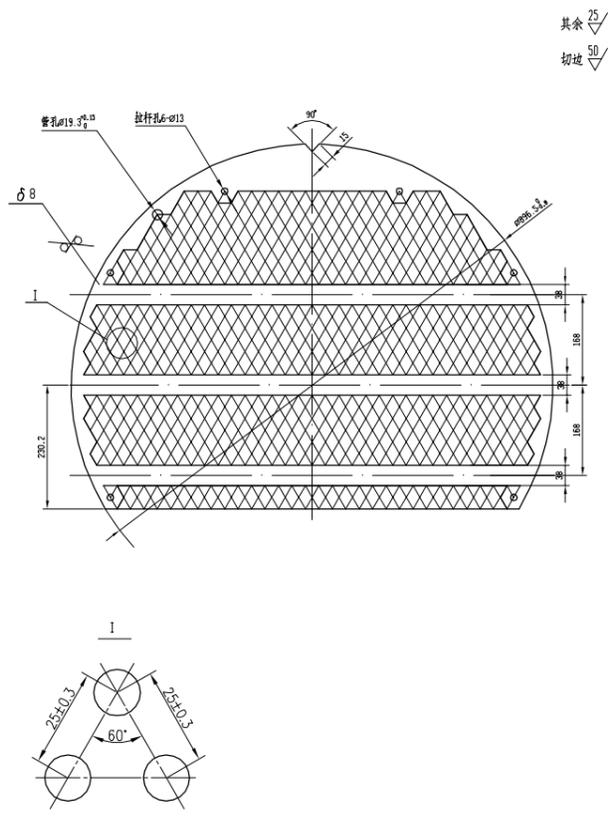
日期 2007.12.9
ISSUE DATE

比例 1:1
SCALE

项目号
PROJECT NO.

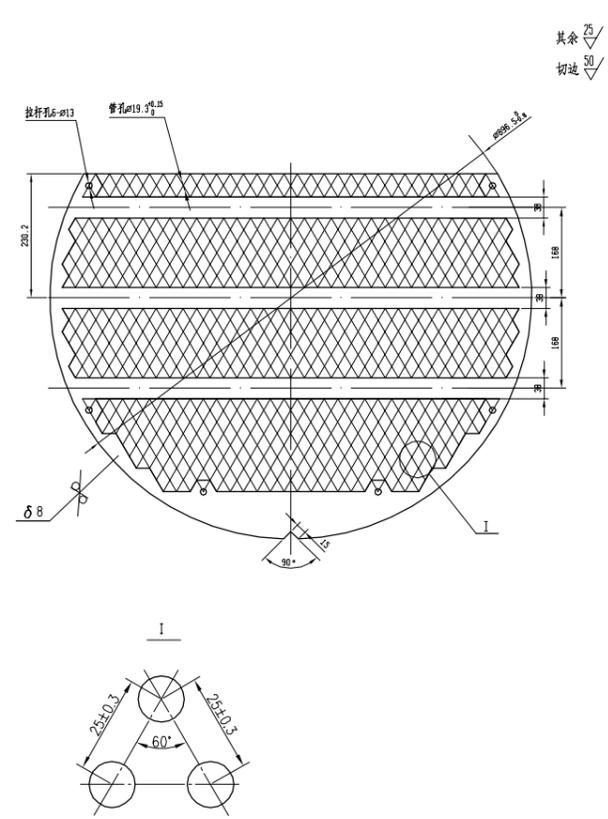
图号
DWG. NO.

FSHJ-9476-2



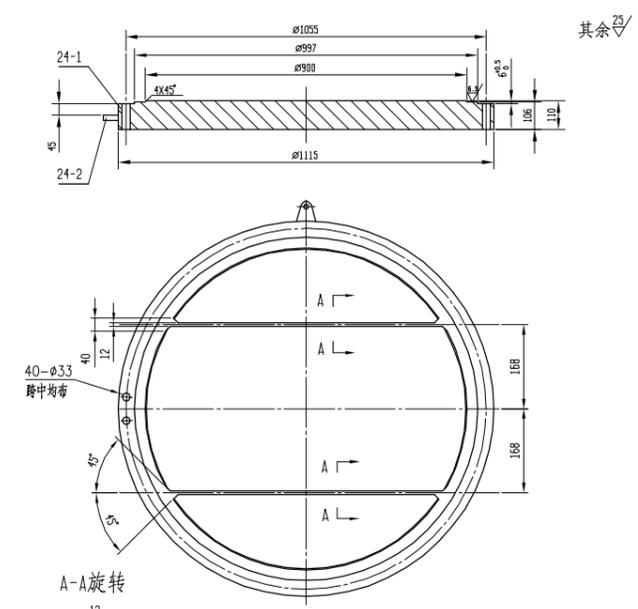
1. 折流板应矫平后加工, 加工后去掉毛刺。

8	偶数折流板	钢板8	Q235-A	19.2	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



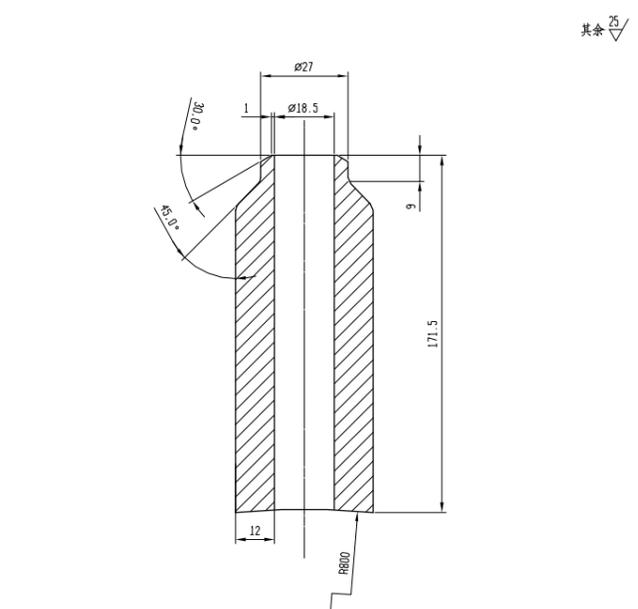
1. 折流板应矫平后加工, 加工后去掉毛刺。

7	奇数折流板	钢板8	Q235-A	19.2	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



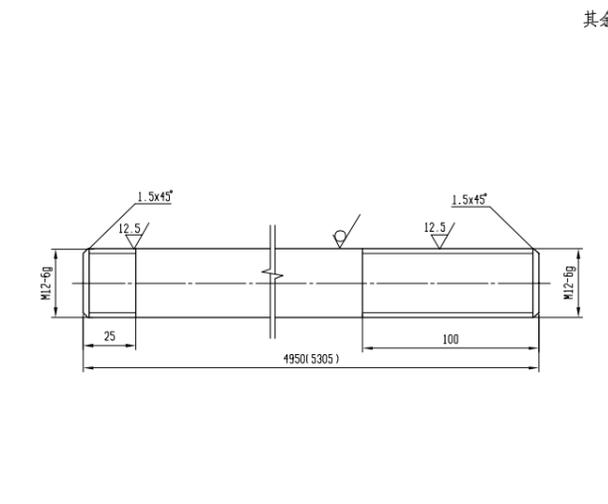
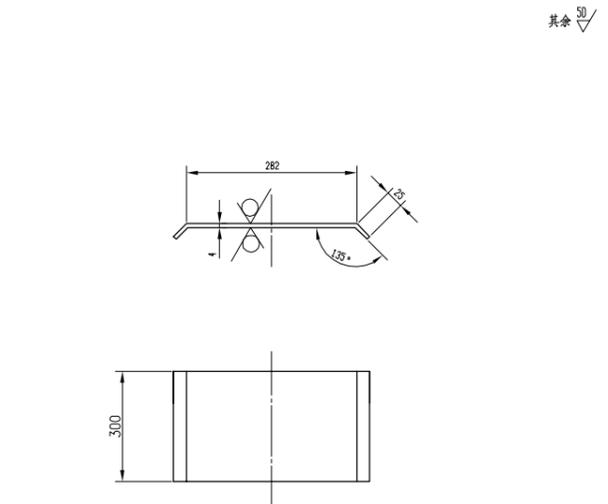
技术要求
1. 平盖材料按JB4726-2000制造与验收, 验收级别为III级。
2. 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔弦长的极限偏差为±0.6mm, 任意两螺栓孔弦长的极限偏差为±1.5mm。
3. 机械加工面未注公差尺寸的极限偏差按GB/T1804-2000 "一般公差, 未注公差的线性和角度尺寸的公差"规定的m级。

24-2	吊耳 1型	1	钢板 16	Q235-B	0.8	6698/1	
24-1	平盖	1	锻钢	16Mn III	843	FSHJ-9476-3	
件号 ITEM NO.	名称 NAME	数量 NO.	材料 MATERIAL	单件 质量 MASS (kg)	总件 质量 MASS (kg)	图号或标准号 DWG. NO. OR STAND. NO.	备注 REMARK
30-0	平盖		组合件	844	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1	
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.	



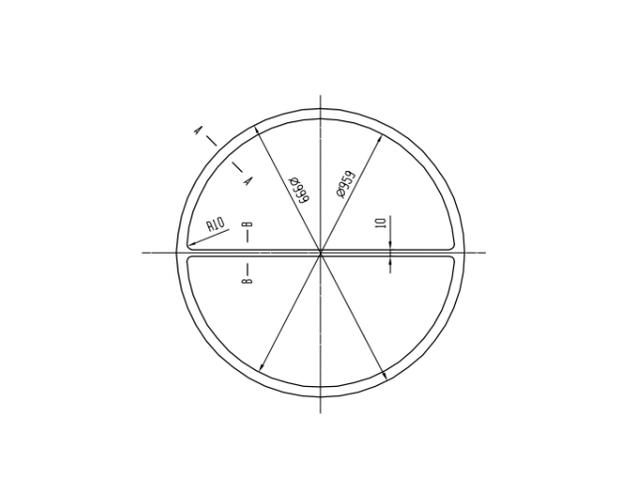
技术要求
1. 本件材料按JB4726-2000制造与验收, 验收级别为II级合格。
2. 未注圆角R3。

18-3	厚壁管	锻件	20 II	2	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-2
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



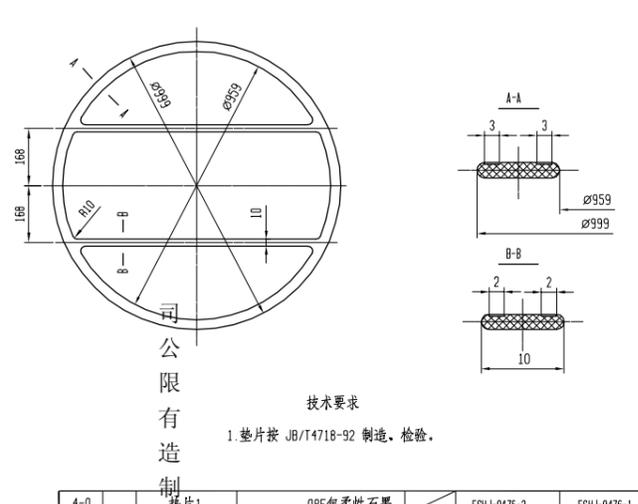
技术要求:
1. 螺纹的基本尺寸按GB/T196-2003 "普通螺纹基本尺寸"的规定。
2. 螺纹公差按GB/T197-2003 "普通螺纹公差与配合"的规定。
括号内尺寸为件号12

12	拉杆II	圆钢12	Q235-A	4.8	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1
10	拉杆I	圆钢12	Q235-A	4.4	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



技术要求
1. 垫片按 JB/T4718-92 制造, 检验。

17-0	垫片I	0BF包柔性石墨	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1		
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



技术要求
1. 垫片按 JB/T4718-92 制造, 检验。

4-0	垫片1	0BF包柔性石墨	FSHJ-9476-3	FSHJ-9476-1		
件号 ITEM NO.	比例 SCALE	名称 NAME	材料 MATERIAL	质量 MASS (kg)	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.
<p>修改 REV. NO.</p> <p>说明 DESCRIPTION</p> <p>设计 DRAWN</p> <p>校核 CHKD.</p> <p>审核 APPR.</p> <p>审定 FINAL APPR.</p> <p>日期 ISSUE DATE</p>						
<p>抚 FUSHUN CHEMICAL MACHINERY EQUIPMET MANUFACTURE CO., LTD.</p> <p>腾龙芳烃(漳州)有限公司</p> <p>厦门腾龙80万吨/年对二甲苯(PX)及配套工程 DAC XIAMEN PX COMPLEX PROJECT PDEB冷箱冷塔器(41-E-215) POEB冷箱冷塔器(41-E-215) 零件图 PARTS DRAWING</p>						
<p>设计 DESIGN</p> <p>审核 CHECK</p> <p>共 共</p> <p>第 第</p> <p>比例 SCALE</p> <p>项目号 PROJECT NO.</p> <p>图号 DWG. NO.</p>						<p>FSHJ-9476-3</p>