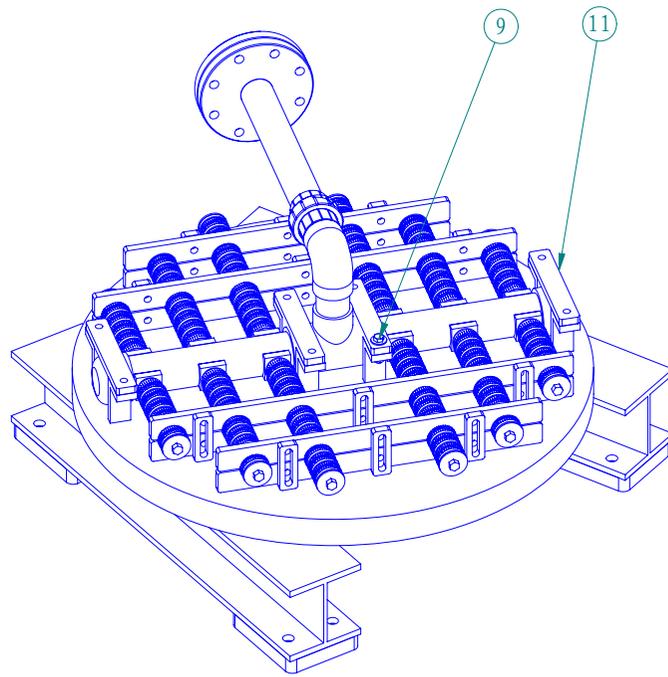


技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡 $R<5\text{mm}$, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为 $3+3=6\text{mm}$, DN50法兰外翻衬胶不小于 $\phi 96$, DN100法兰外翻衬胶不小于 $\phi 155$ 。耐温 $-25^{\circ}\text{C}\leq 85^{\circ}\text{C}$, 耐正压($\leq 0.6\text{MPa}$)、负压(真空度 $\leq 0.08\text{MPa}$)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。
7. 所有罐底板的平面安装位置应磨平衬胶搭边, 法兰外翻衬胶平面度需保证, 保证可靠安装。
8. 所有法兰密封垫材质均为黑色EPDM橡胶。
9. 布水器的安装支架需根据罐体开孔位置配合安装。

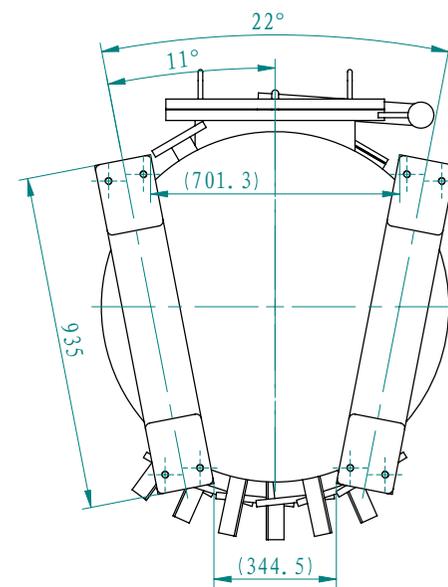
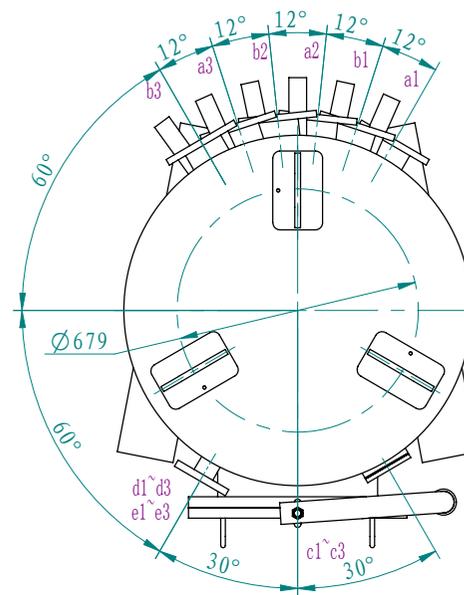
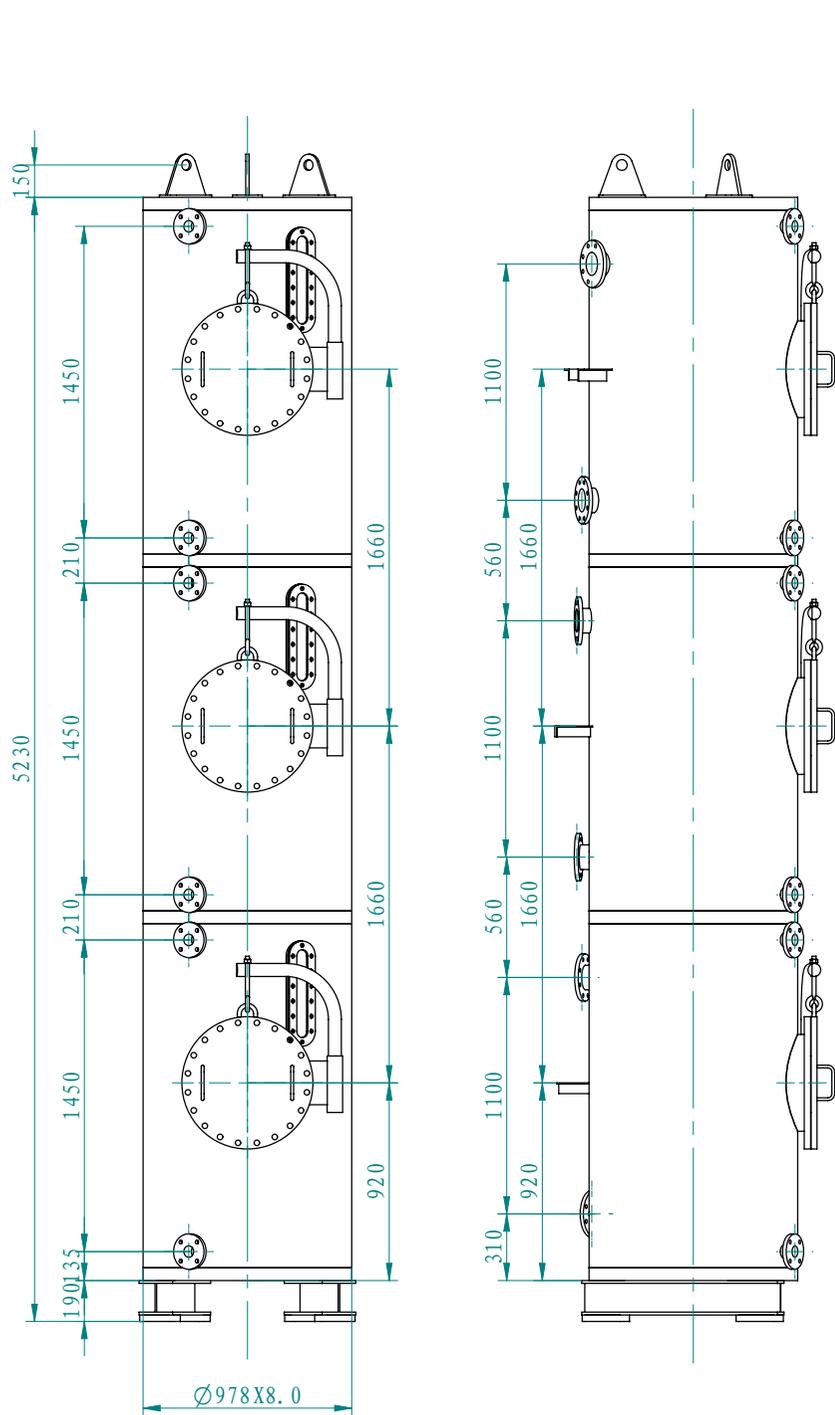


13	布水器组件	MA10030-BSQ-00.00			6		
12	垫铁	MA10030-SZG-06.00		A3	4		
11	压板	MA10030-BSG-04.00		UPVC	24		
10	吊耳	MA10030-SZG-08.00	TPP2	Q235	3	HG/T 21574-2008	
9	螺栓组件		M10×55		96	PVC(配大垫片 $\phi 30$)	
8	H型钢	MA10030-SZG-07.00	160×160×8×13	Q235	2	GB11263-89	
7	上罐体	MA10030-SZG-03.00	$\phi 978-1600$	Q235	1		
6	罐底板组件	MA10030-SZG-04.00			2		
5	下罐体	MA10030-SZG-01.00	$\phi 978-1600$	Q235	1		
4	垂直吊盖板式平焊法兰人孔	HG21519-2005	DN450		3	HG/T21519-2005	
3	视镜式玻璃板液面计				3	HG21591.1-95	
2	中罐体	MA10030-SZG-02.00	$\phi 978-1600$	Q235	1		
1	罐中间封板组件	MA10030-SZG-05.00			2		
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注

				罐装配图(带布水器) $\phi 978\times 1600$		图号	MA10030-SZG-00.00	
						设备型号	30-38-4500	材料
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号
设计			标准					MA10030
校对						项目		数量
审核								10
工艺			批准				共 页 第 页	比例



Singapore
TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
China
TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200



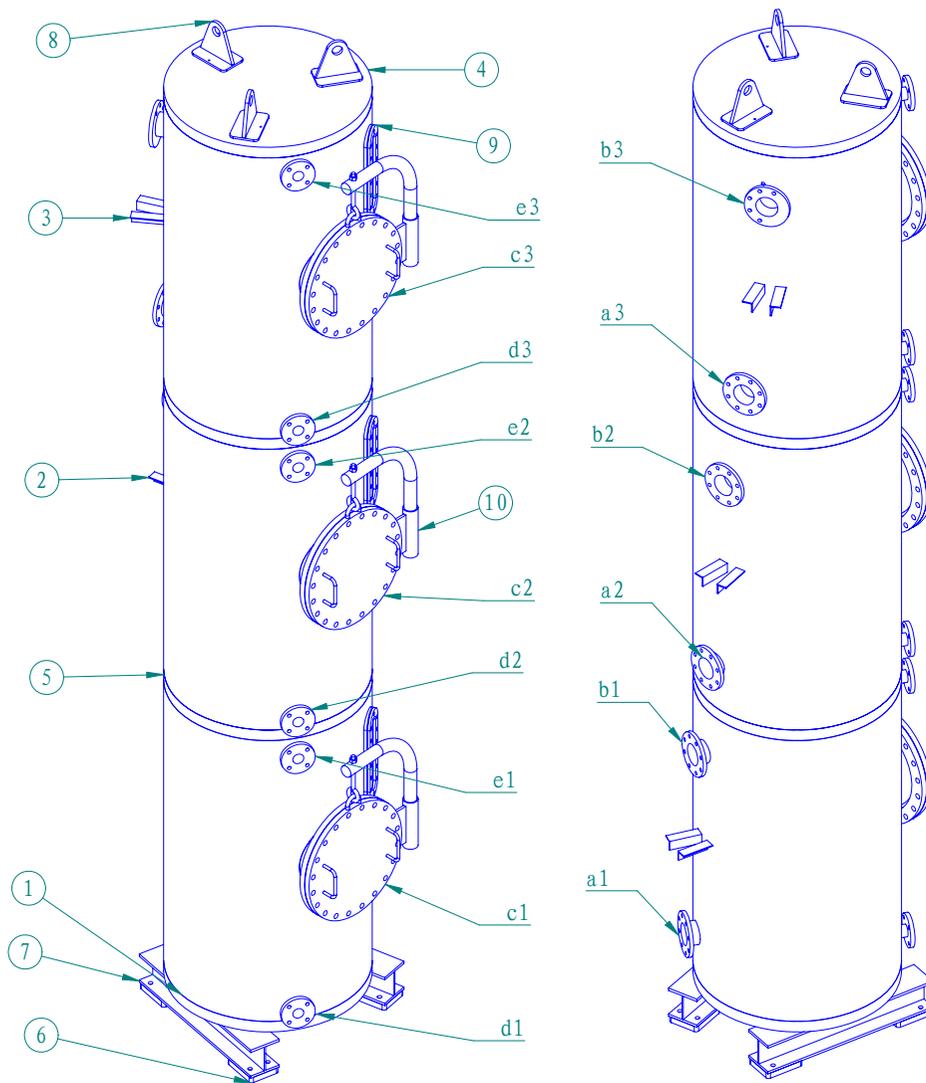
技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡,不允许直角而影响衬胶质量;罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊,焊丝H08A,焊剂431;其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外,按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度,法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行,将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡 $R < 5\text{mm}$,不允许有任何沟槽焊渣,毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶,二次衬胶,厚度为 $3+3=6\text{mm}$,DN50法兰外翻衬胶不小于 $\phi 96$,DN100法兰外翻衬胶不小于 $\phi 155$ 。耐温 $-25^{\circ}\text{C} \leq 85^{\circ}\text{C}$,耐正压($\leq 0.6\text{MPa}$)、负压(真空度 $\leq 0.08\text{MPa}$)。冷热交替变换,衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后,外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。
7. 所有罐底板的平面安装位置应磨平衬胶搭边,法兰外翻衬胶平面度需保证,保证可靠安装。
8. 所有法兰密封垫材质均为黑色EPDM橡胶。

				罐装配图 $\phi 978 \times 1600$		图号	MA10030-SZG-00.00	
						设备型号	30-38-4500	材料
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号 MA10030 数量 10
设计			标准			项目		共 页 第 页 比例 1:25
校对								
审核								
工艺			批准					



Singapore
 TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
 China
 TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200



技术特性表		管口表			
项目	指标	符号	公称通径	规格	备注
设计压力(Mpa)	0.8	a1~a3	DN100 PN10	特制法兰, 配管DN50	料液进(出)口
工作压力(Mpa)	0.6	b1~b3	DN100 PN10	特制法兰, 配管DN50	料液出(进)口
设计温度(°C)	85	c1~c3	DN450	法兰 HG 21520-97	人孔
工作温度(°C)	75	d1~d3	DN50 PN10	法兰 GB/T 20592-2000	填料出口
全容积(L)	3656	e1~e3	DN50 PN10	法兰 GB/T 20592-2000	填料进口
主要材料	钢衬橡胶				
工作介质					

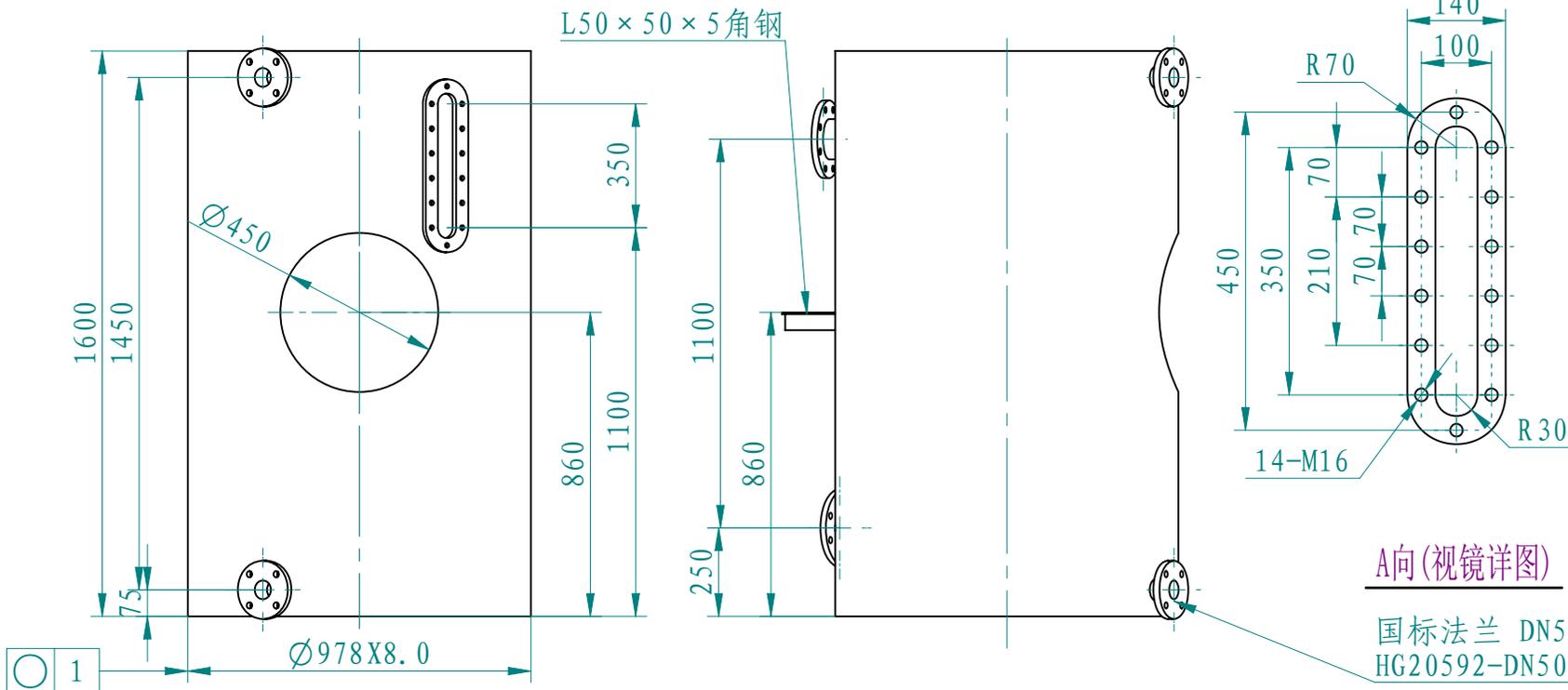
10	垂直吊盖板式平焊法兰人孔	HG21519-2005	DN450		3	HG/T21519-2005	
9	视镜式玻璃板液面计				3	HG21591.1-95	
8	吊耳	MA10030-SZG-08.00	TPP2		Q235	3 HG/T 21574-2008	
7	H型钢	MA10030-SZG-07.00	160×160×8×13		Q235	2 GB11263-89	
6	垫铁	MA10030-SZG-06.00			A3	4	
5	罐中间封板组件	MA10030-SZG-05.00				2	
4	罐底板组件	MA10030-SZG-04.00				2	
3	上罐体	MA10030-SZG-03.00	φ978-1600		Q235	1	
2	中罐体	MA10030-SZG-02.00	φ978-1600		Q235	1	
1	下罐体	MA10030-SZG-01.00	φ978-1600		Q235	1	
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注

技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为3+3=6mm, DN50法兰外翻衬胶不小于φ96, DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温>-25°C≤85°C, 耐正压(≤0.6MPa)、负压(真空度≤0.08MPa)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。
7. 所有罐底板的平面安装位置应磨平衬胶搭边, 法兰外翻衬胶平面度需保证, 保证可靠安装。
8. 所有法兰密封垫材质均为黑色EPDM橡胶。

				罐装配图 φ978×1600		图号	MA10030-SZG-00.00	
						设备型号	30-38-4500	材料
设计	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号
校对			标准			项目		MA10030
审核								数量
工艺			批准					10
						共 页	第 页	比例 1:25
						 Suntar Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200		

L50 × 50 × 5角钢

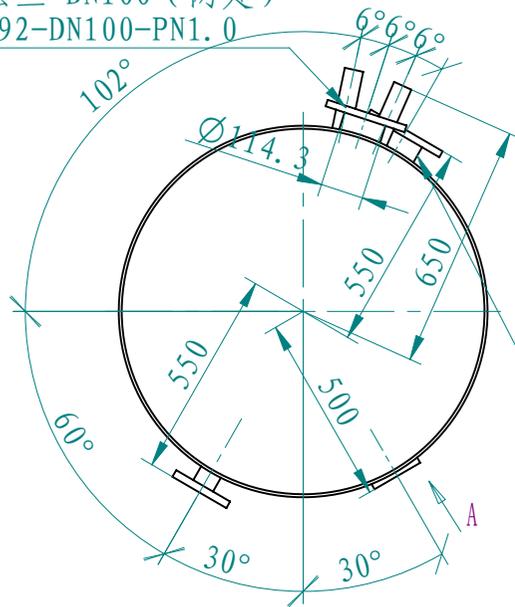


区分	类别	车加工
>0.5 ≤ 6		±0.1
>6 ≤ 30		±0.2
>30 ≤ 120		±0.3
>120 ≤ 315		±0.5
>315 ≤ 1000		±0.7
>1000 ≤ 2000		±1.3
未注内表面处理		3.2
未注外表面处理		3.2
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

A向(视镜详图)

国标法兰 DN50 (两处)
HG20592-DN50-PN1.0

国标法兰 DN100 (两处)
HG20592-DN100-PN1.0



需保证衬胶后
内径大于Ø65

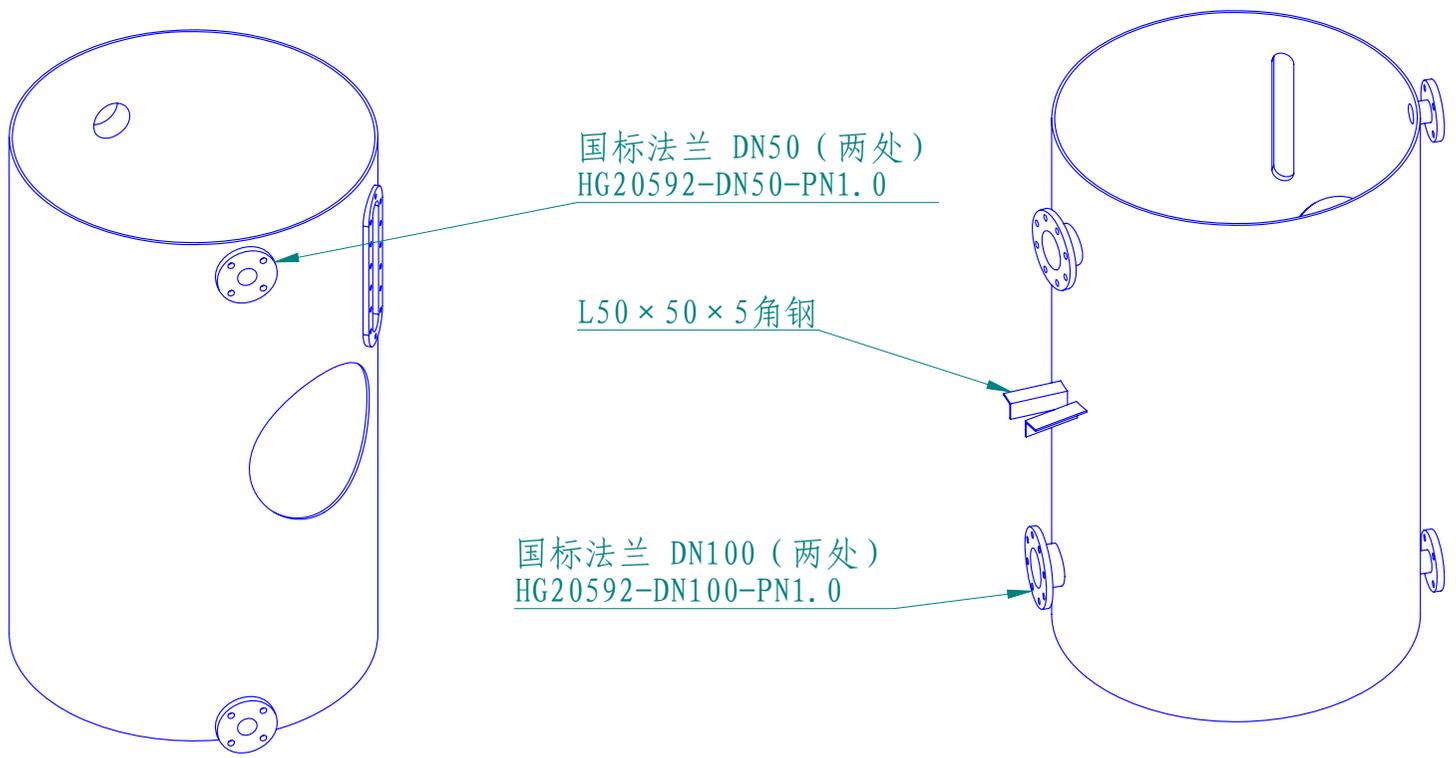
技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为3+3=6mm, DN50法兰外翻衬胶不小于φ96, DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温>-25℃≤85℃, 耐正压(≤0.6MPa)、负压(真空度≤0.08MPa)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制作完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。

						图号		MA10030-SZG-01.00				
						下罐体 φ978×1600		设备型号		30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	10
设计				标准			项目		共	页	第	页
校对									比例			1:20
审核												
工艺				批准								


Singapore
 TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
China
 TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200

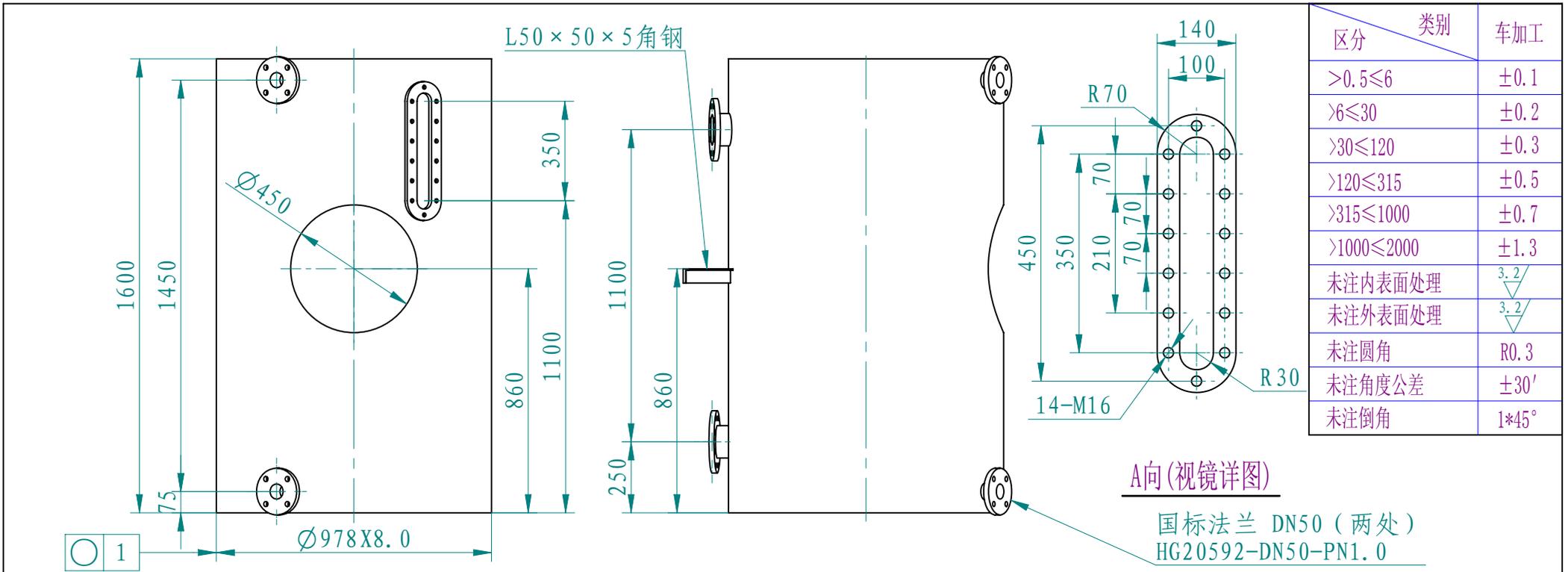
区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°



技术要求:

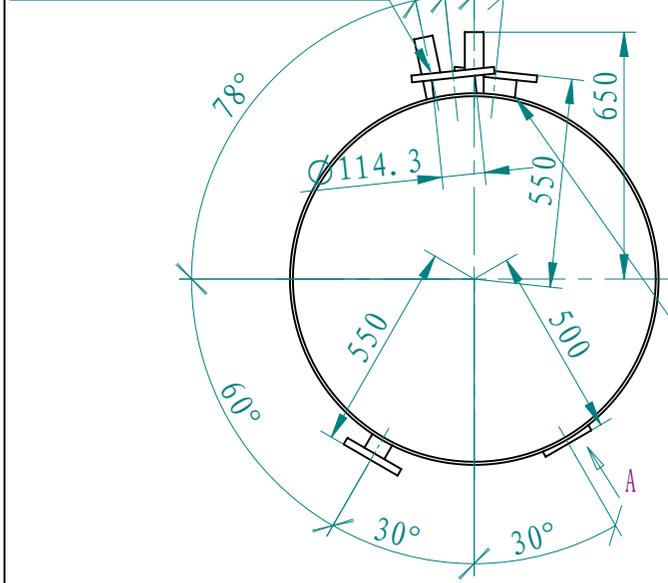
1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡，不允许直角而影响衬胶质量；罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊，焊丝H08A，焊剂431；其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外，按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度，法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行，将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm，不允许有任何沟槽焊渣，毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶，二次衬胶，厚度为3+3=6mm，DN50法兰外翻衬胶不小于φ96，DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温>-25℃≤85℃，耐正压（≤0.6MPa）、负压（真空度≤0.08MPa）。冷热交替变换，衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后，外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆（颜色以提供色板为准）。

						下罐体 φ978×1600		图号	MA10030-SZG-01.00		
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	10
设计			标准			项目		共 页 第 页		比例	1:20
校对						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
审核											
工艺			批准								



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

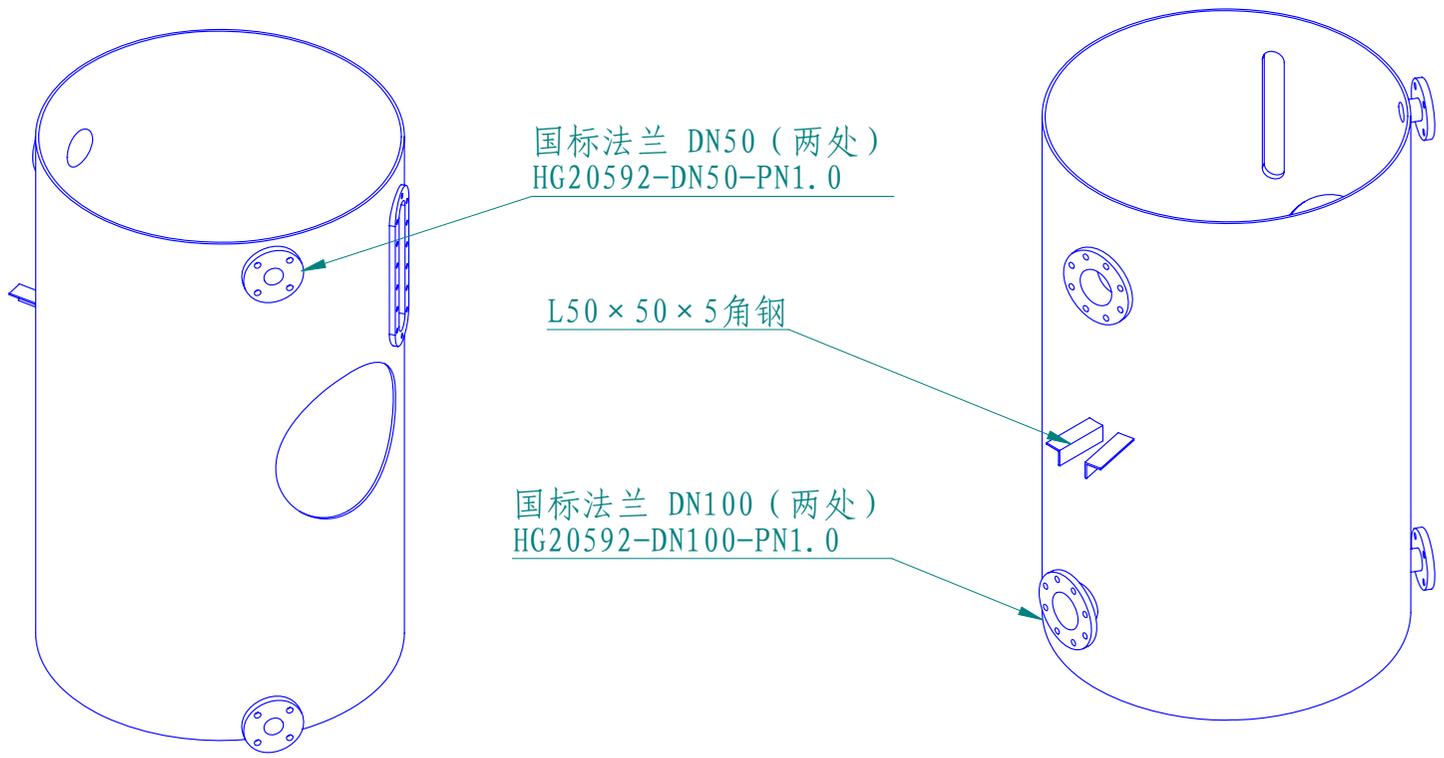
国标法兰 DN100 (两处)
HG20592-DN100-PN1.0



技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡 $R<5\text{mm}$, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为 $3+3=6\text{mm}$, DN50法兰外翻衬胶不小于 $\phi 96$, DN100法兰外翻衬胶不小于 $\phi 155$ 。耐温 $-25^{\circ}\text{C} \leq 65^{\circ}\text{C}$, 耐正压($\leq 0.6\text{MPa}$)、负压(真空度 $\leq 0.08\text{MPa}$)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。

						图号		MA10030-SZG-02.00	
						中罐体 $\phi 978 \times 1600$			
						设备型号		30-38-4500	
						材料		Q235-B	
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	数量
设计			标准					MA10030	10
校对						项目		共 页 第 页	比例 1:20
审核						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200			
工艺			批准						

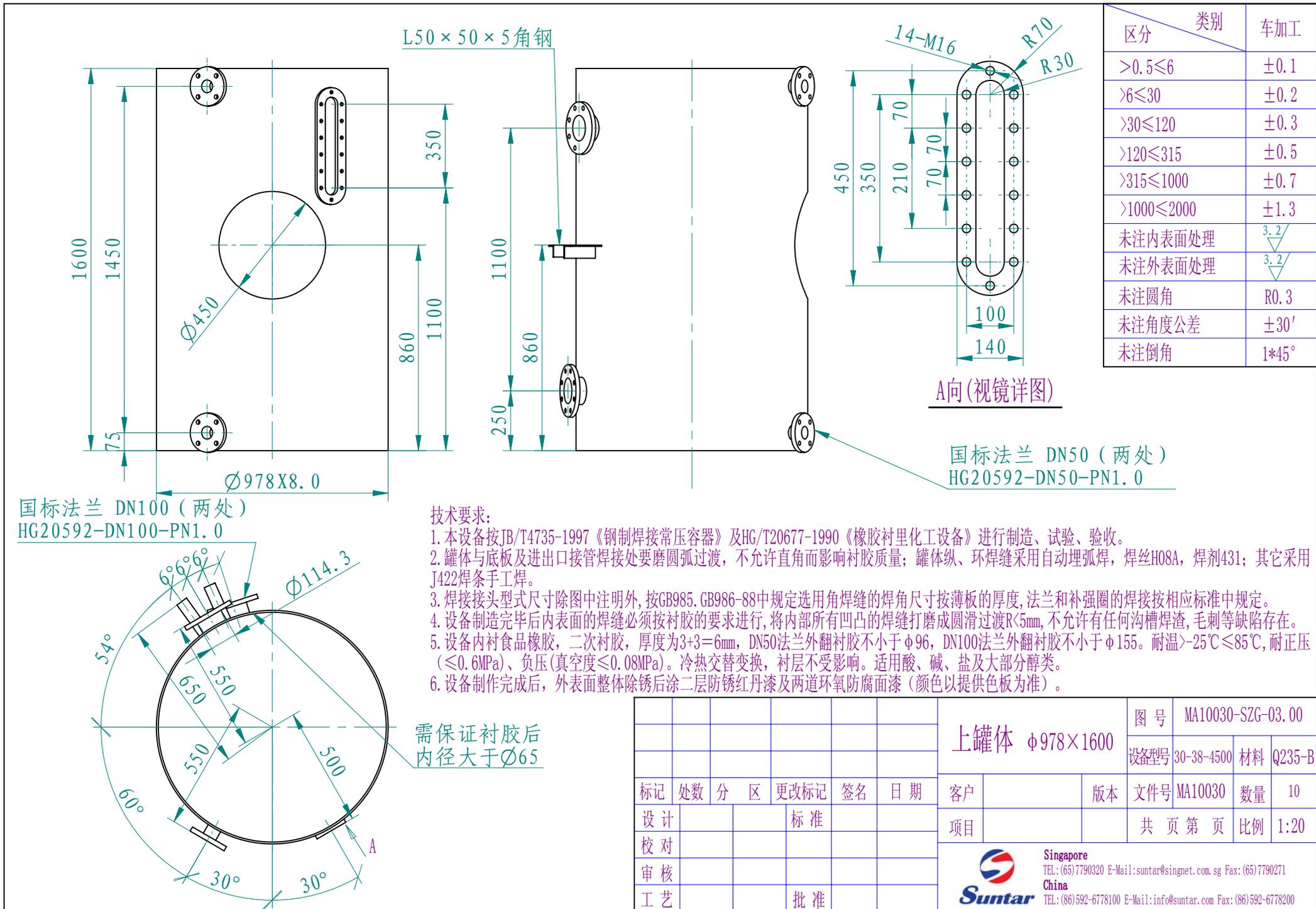


区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡,不允许直角而影响衬胶质量;罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊,焊丝H08A,焊剂431;其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外,按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度,法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行,将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm,不允许有任何沟槽焊渣,毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶,二次衬胶,厚度为3+3=6mm, DN50法兰外翻衬胶不小于φ96, DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温>-25℃≤85℃,耐正压(≤0.6MPa)、负压(真空度≤0.08MPa)。冷热交替变换,衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后,外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。

						中罐体 φ978×1600		图号	MA10030-SZG-02.00		
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	10
设计			标准			项目		共 页 第 页		比例	1:20
校对						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
审核											
工艺			批准								



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

国标法兰 DN50 (两处)
HG20592-DN50-PN1.0

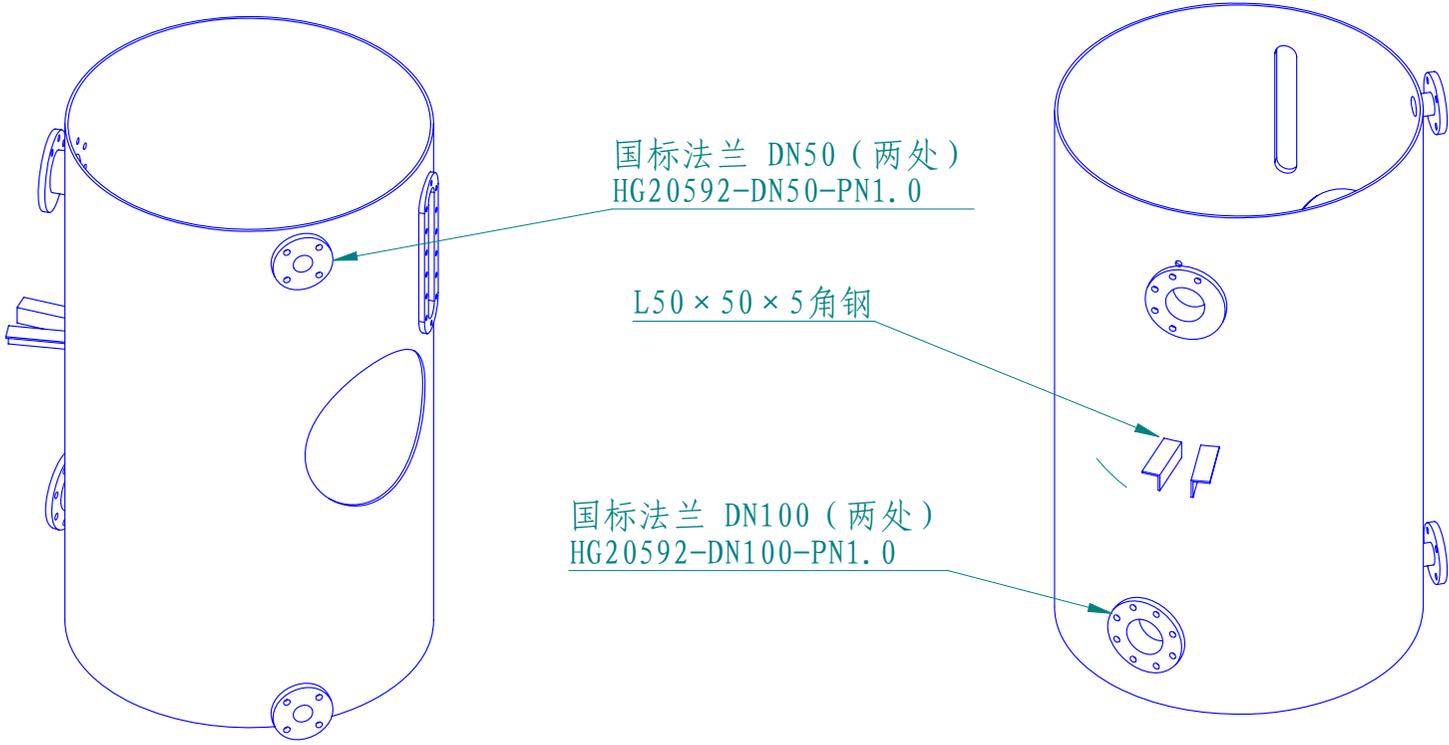
技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985. GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为3+3=6mm, DN50法兰外翻衬胶不小于φ96, DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温>-25℃≤85℃, 耐正压(≤0.6MPa)、负压(真空度≤0.08MPa)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。

需保证衬胶后
内径大于φ65

						上罐体 φ978×1600		图号	MA10030-SZG-03.00		
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	数量	10
设计				标准			项目		共	页	第
校对									第	页	比例
审核											1:20
工艺				批准			 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200				

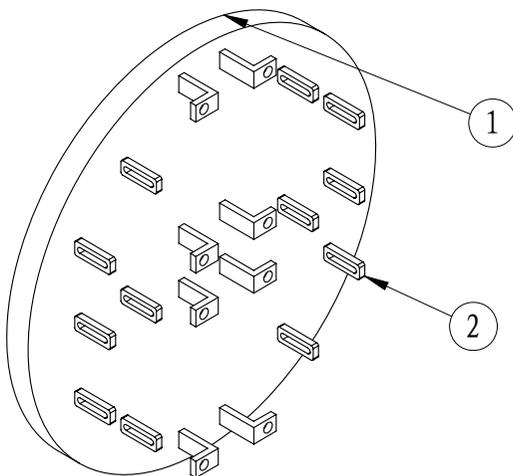
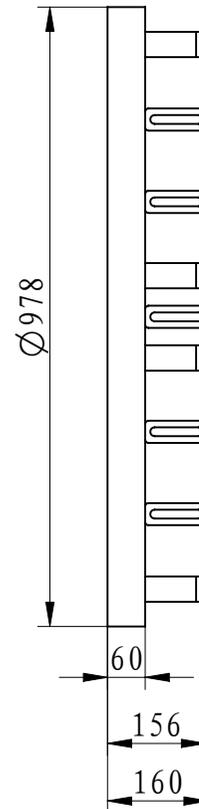
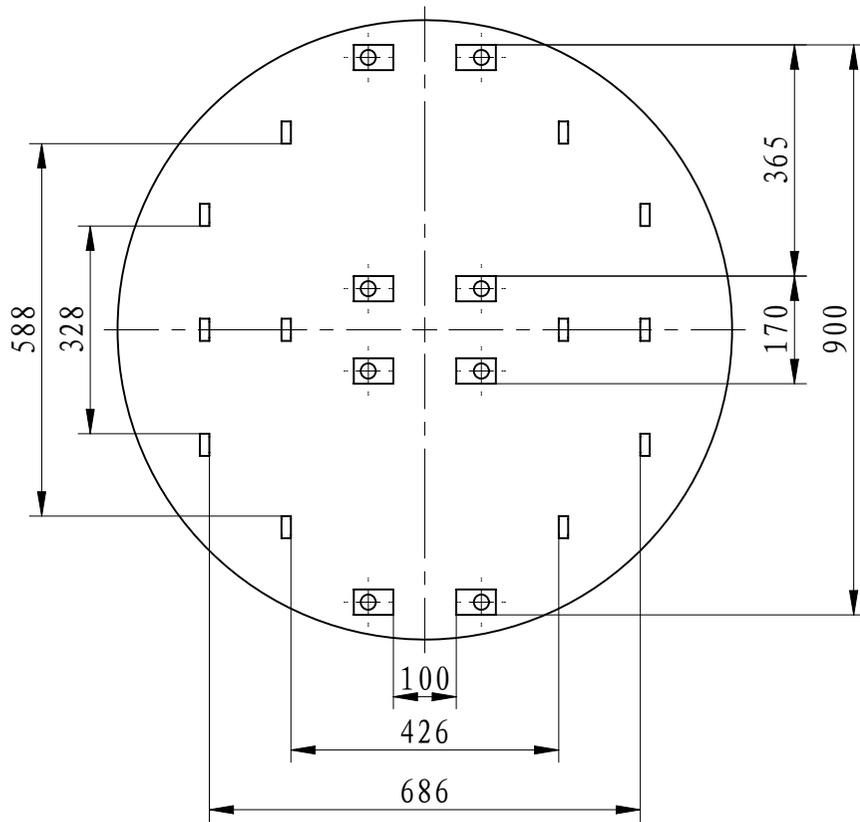
区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°



技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡，不允许直角而影响衬胶质量；罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊，焊丝H08A，焊剂431；其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外，按GB985. GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度，法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行，将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm，不允许有任何沟槽焊渣，毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶，二次衬胶，厚度为3+3=6mm，DN50法兰外翻衬胶不小于φ96，DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温>25℃≤85℃，耐正压（≤0.6MPa）、负压（真空度≤0.08MPa）。冷热交替变换，衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后，外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆（颜色以提供色板为准）。

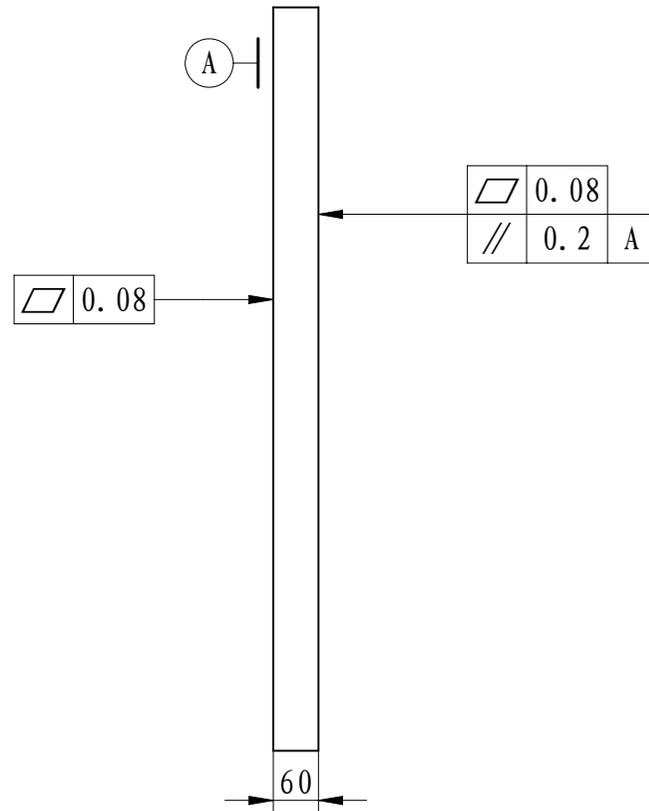
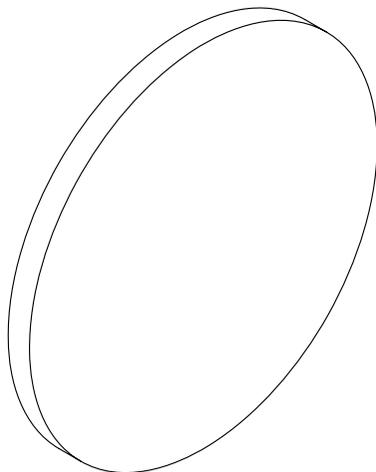
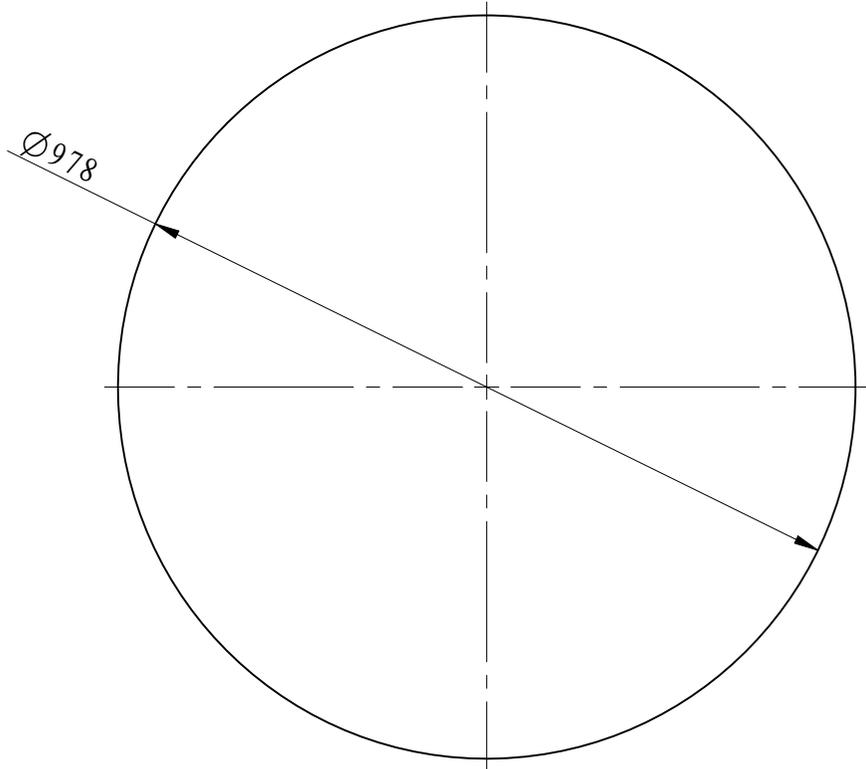
						上罐体 φ978×1600		图号	MA10030-SZG-03.00		
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	10
设计			标准			项目		共 页 第 页		比例	1:20
校对						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
审核											
工艺			批准								



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

- 注：
 1. 清除毛刺，锐角倒钝。
 2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
 3. 支撑架需配合布水器角度焊接于罐内。
 4. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

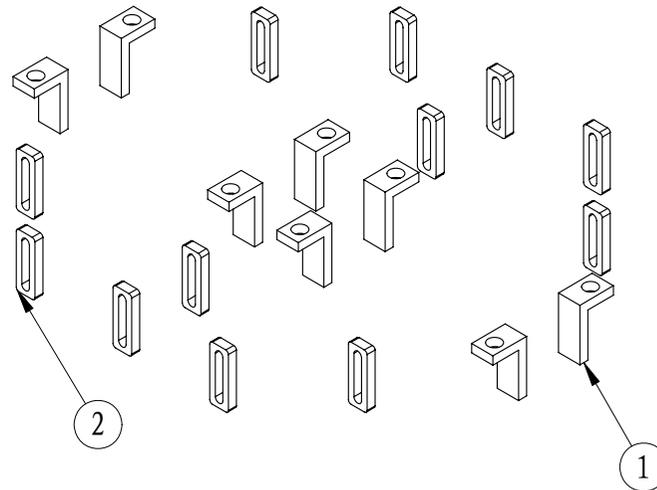
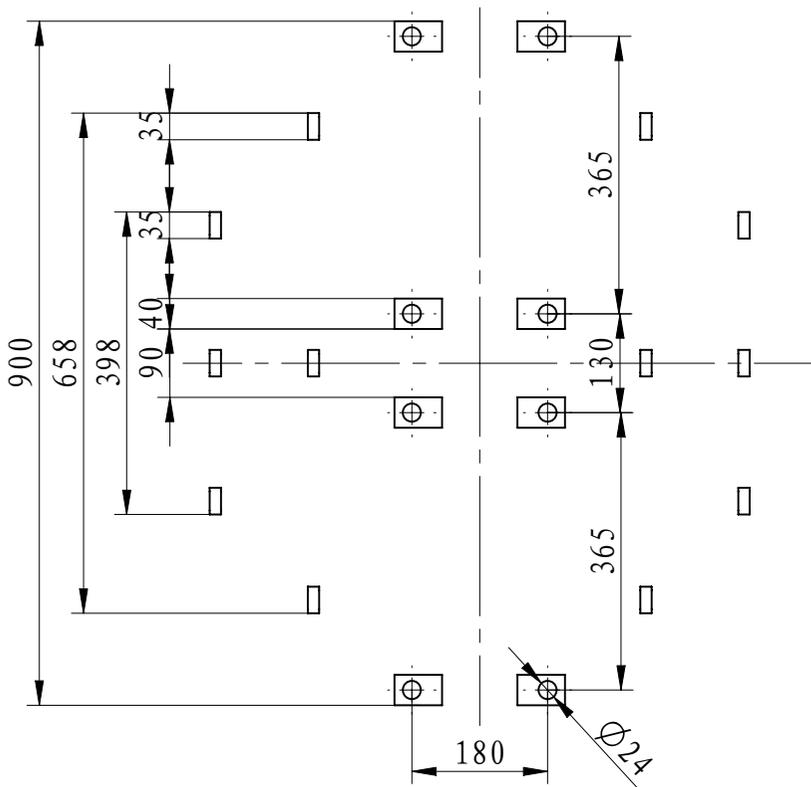
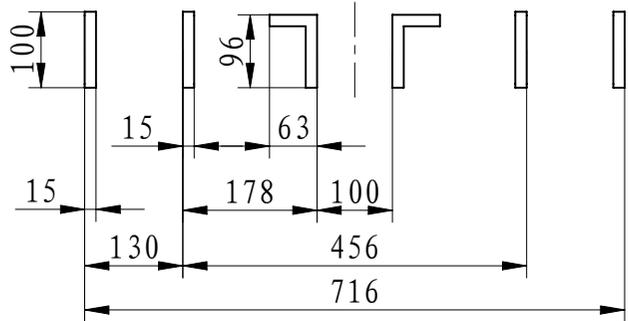
2		分布器支撑架	MA10030-SZG-04.02			1					
1		罐封板	MA10030-SZG-04.01	$\phi 978 \times \sigma 60$	Q235	1					
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注				
					罐底板组件		图号	MA10030-SZG-04.00			
							设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B	
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	20
设计			标准			项目		共 页 第 页		比例	1:12
校对											
审核											
工艺			批准								



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

注：
 1. 清除毛刺，锐角倒钝。
 2. 表面光滑平整，无瑕疵，无砂眼及其它不良。

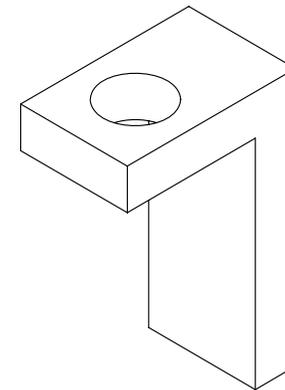
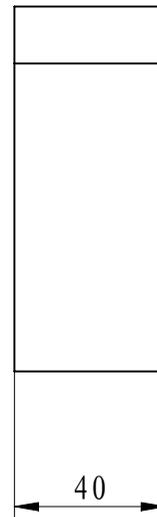
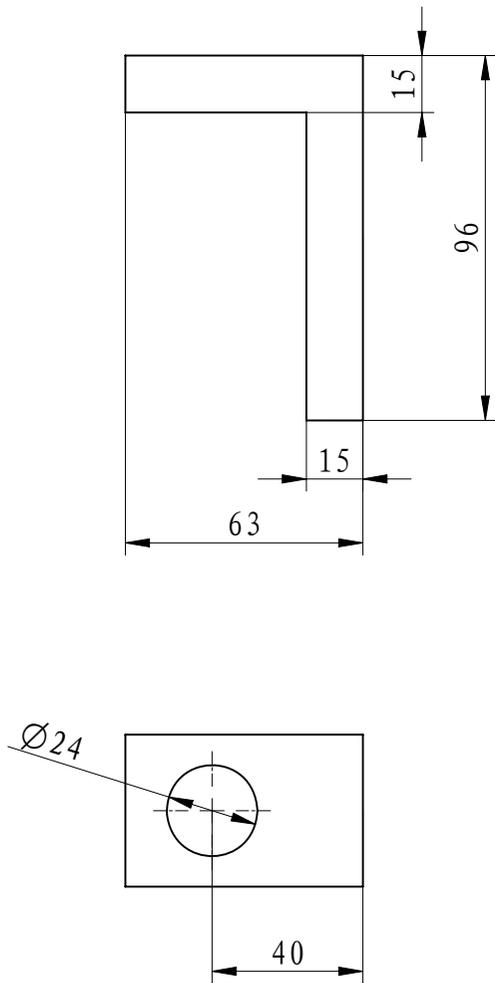
						罐封板		图号		MA10030-SZG-04.01	
						$\phi 978 \times \sigma 60$		设备型号		30-38-4500 材料 Q235-B	
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	40
设计			标准			项目		共 页 第 页		比例	1:10
校对						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
审核											
工艺			批准								



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

- 注:
1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
 2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
 3. 配合布水器角度焊接于罐封板上。
 4. 所标注尺寸为衬胶后尺寸。

2		支撑板B	MA10030-SZG-04.02-02	35×100	Q235-B	12	焊于罐封板
1		支撑架A	MA10030-SZG-04.02-01	63×96	Q235-B	8	焊于罐封板
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注
分布器支撑架					图号	MA10030-SZG-04.02	
					设备型号	30-38-4500	材料
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本
设计			标准			文件号	MA10030
校对						数量	60
审核						共页	第页
工艺			批准			比例	1:10
					Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200		



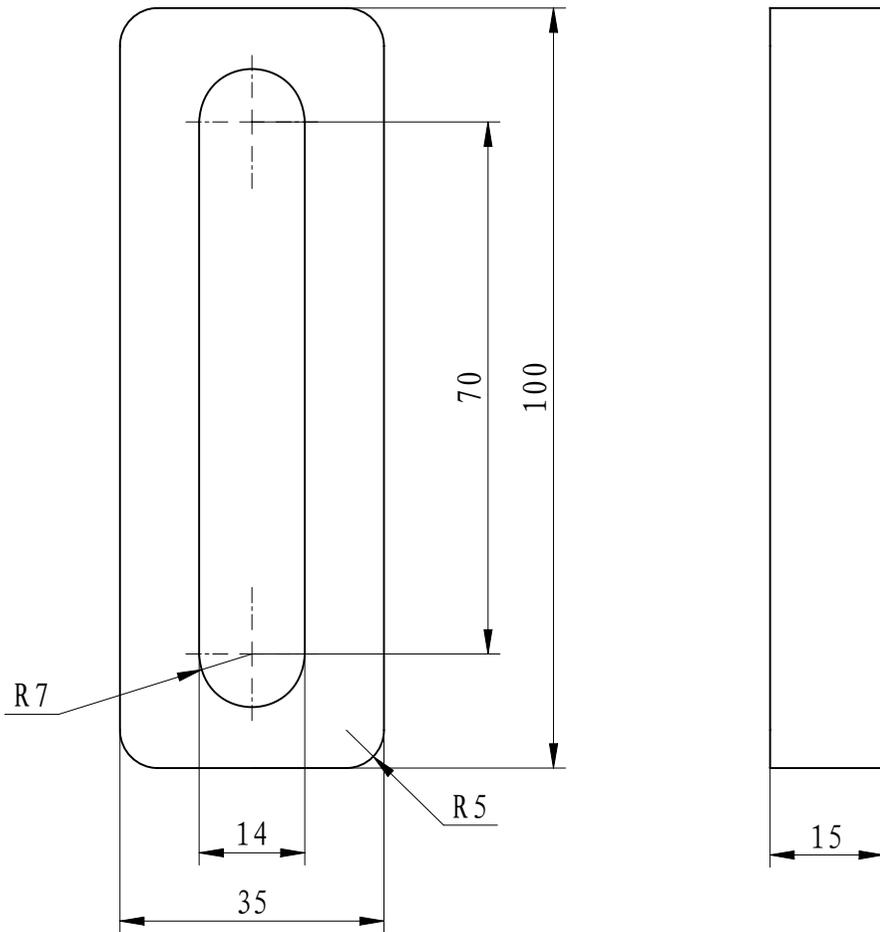
区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

注:

1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
3. 配合布水器角度焊接于罐封板上。
4. 所标注尺寸为衬胶后尺寸。
5. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

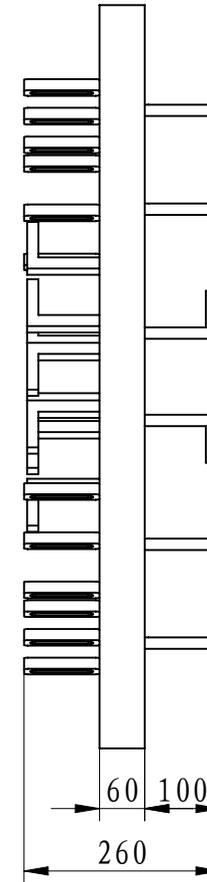
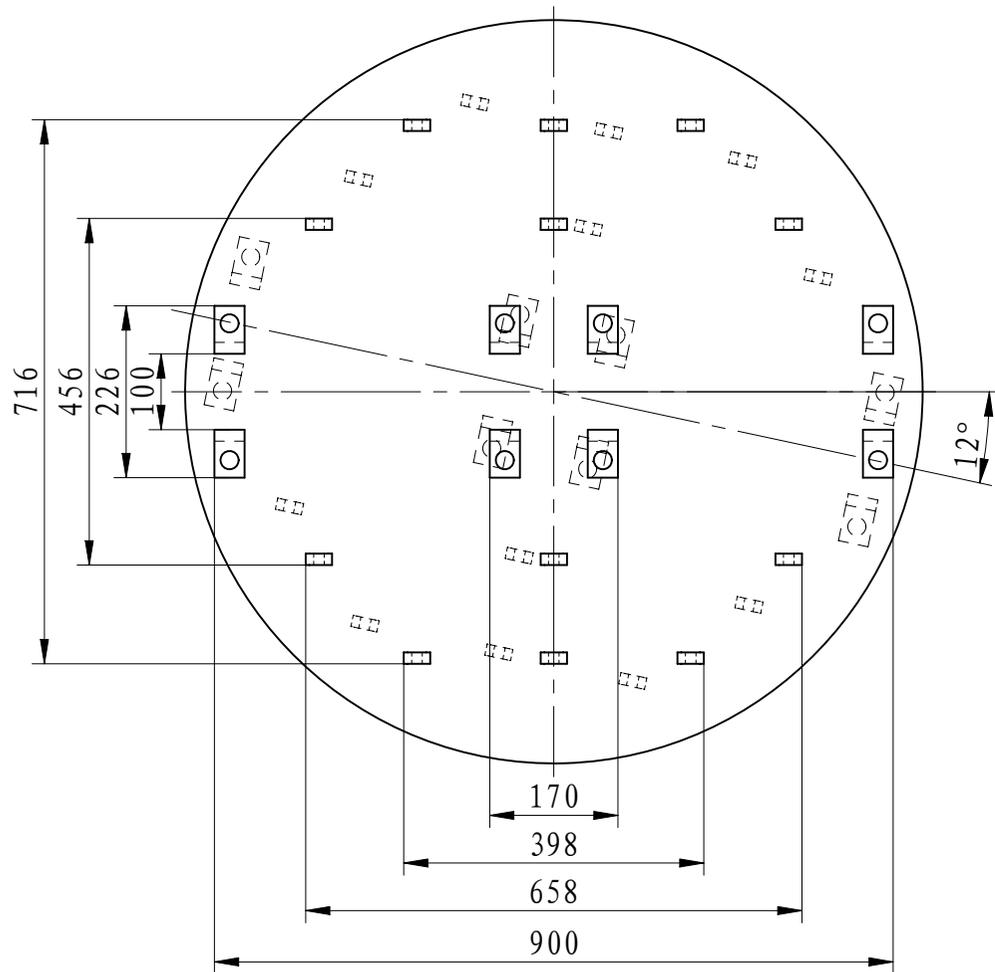
						支撑架A 63×96		图号		MA10030-SZG-04.02-01	
										设备型号	30-38-4500
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	数量	480
设计				标准			项目		共	页	第
校对									页	比例	1:2
审核											
工艺				批准							
						 Suntar Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					

区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°



- 注:
1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
 2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
 3. 配合布水器角度焊接于罐封板上。
 4. 所标注尺寸为衬胶后尺寸。
 5. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

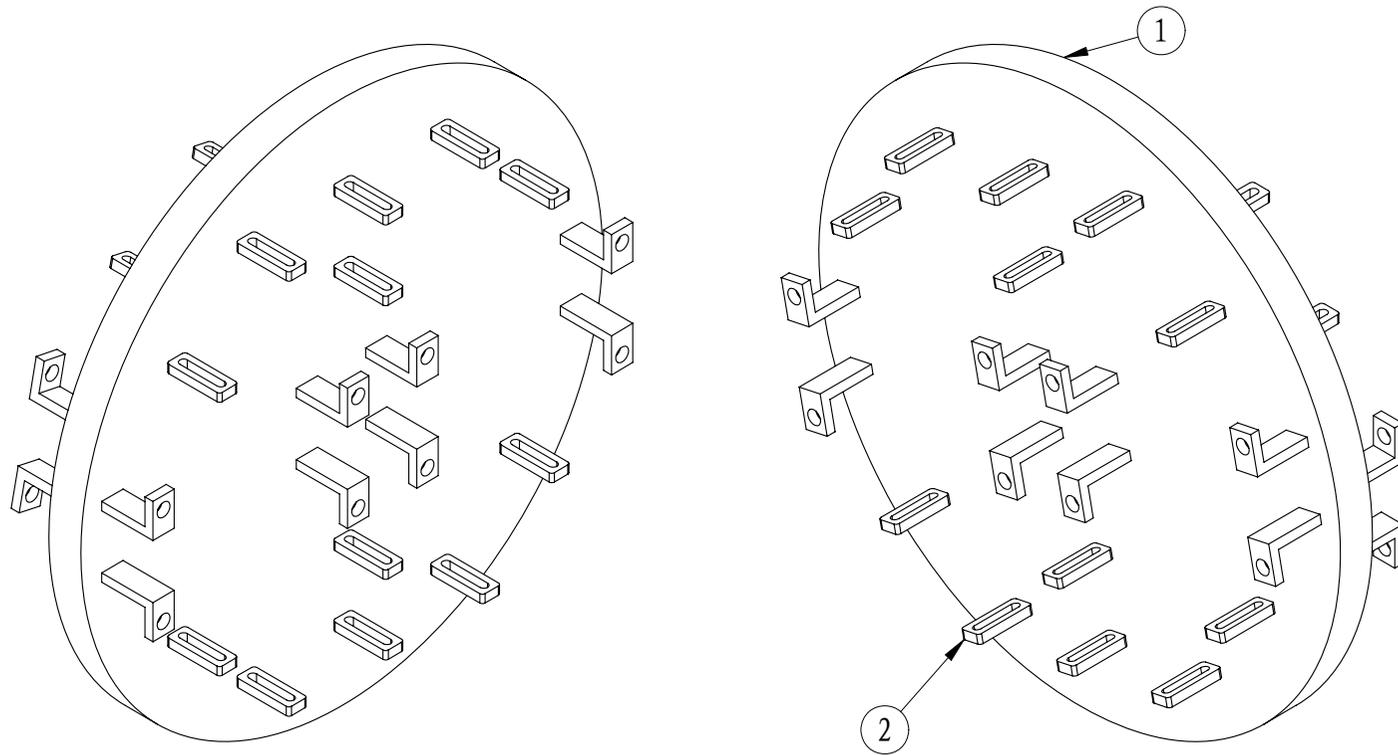
						支撑架B 35×100		图号	MA10030-SZG-04.02-02			
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B	
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户		版本	文件号	MA10030	数量	720
设计			标准			项目			共 页	第 页	比例	1:2
校对						 Suntar Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200						
审核												
工艺			批准									



区分	类别	车加工
>0.5	≤6	±0.1
>6	≤30	±0.2
>30	≤120	±0.3
>120	≤315	±0.5
>315	≤1000	±0.7
>1000	≤2000	±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

- 注:
1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
 2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
 3. 支撑架需配合布水器角度焊接于罐内。
 4. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

罐中间封板组件						图号	MA10030-SZG-05.00				
						设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B		
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	20
设计			标准			项目		共页第页		比例	1:10
校对						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
审核											
工艺			批准								

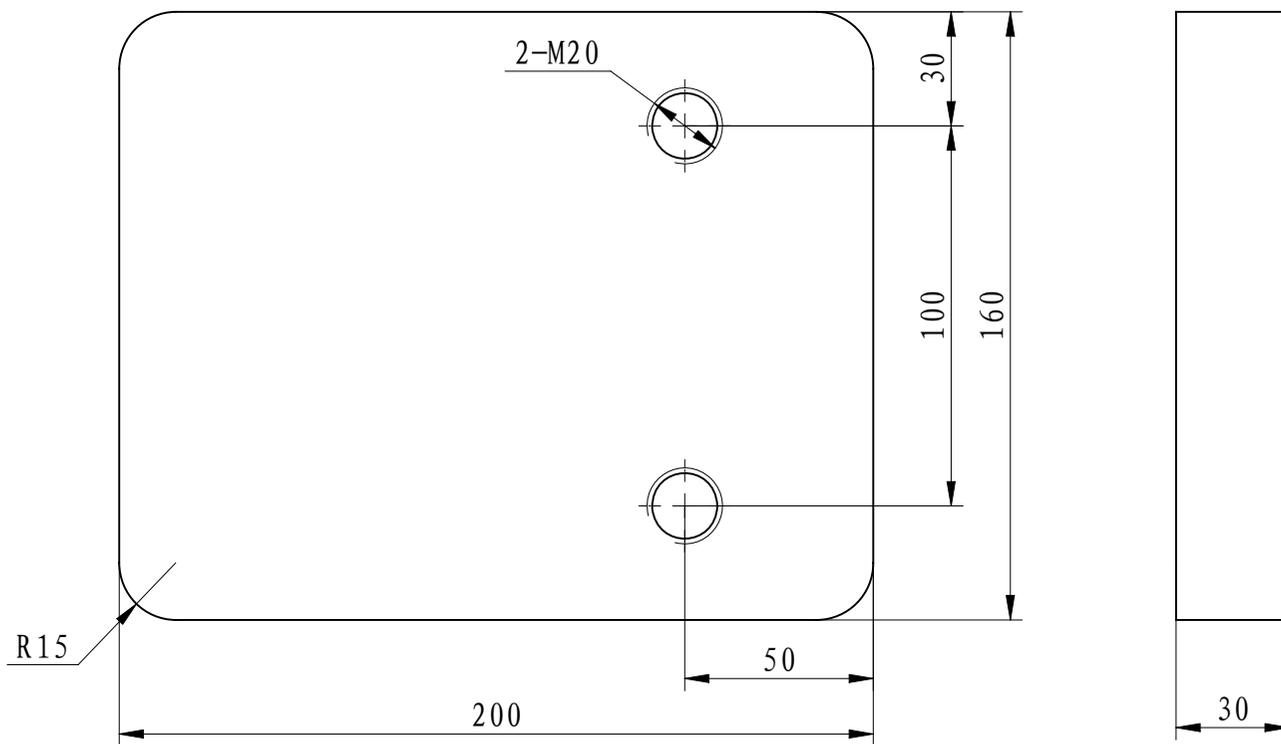


区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/▽
未注外表面处理		3.2/▽
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

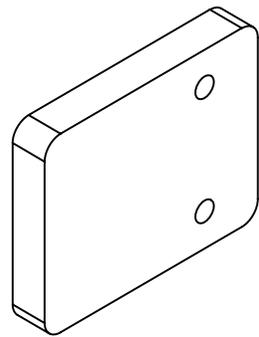
注:

1. 清除毛刺，锐角倒钝。
2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
3. 支撑架需配合布水器角度焊接于罐内。
4. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

2		分布器支撑架	MA10030-SZG-04.02			2					
1		罐封板	MA10030-SZG-04.01	φ978×σ60	Q235	1					
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注				
					罐中间封板组件		图号	MA10030-SZG-05.00			
							设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B	
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	20
设计			标准			项目		共 页 第 页		比例	1:10
校对						 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
审核											
工艺			批准								



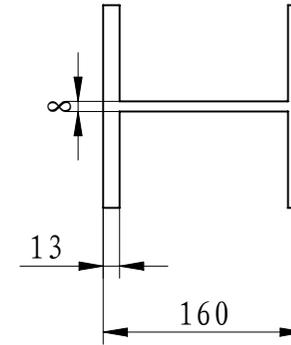
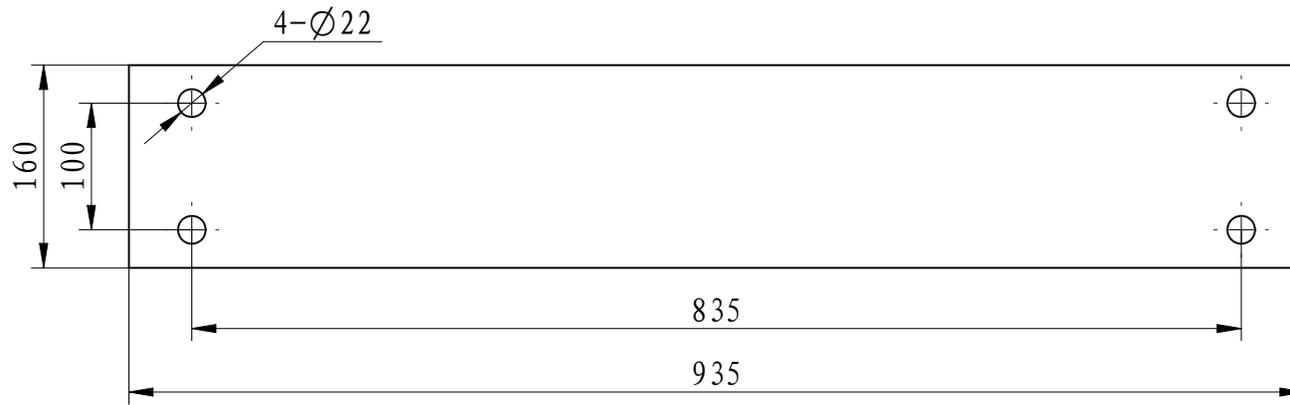
区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°



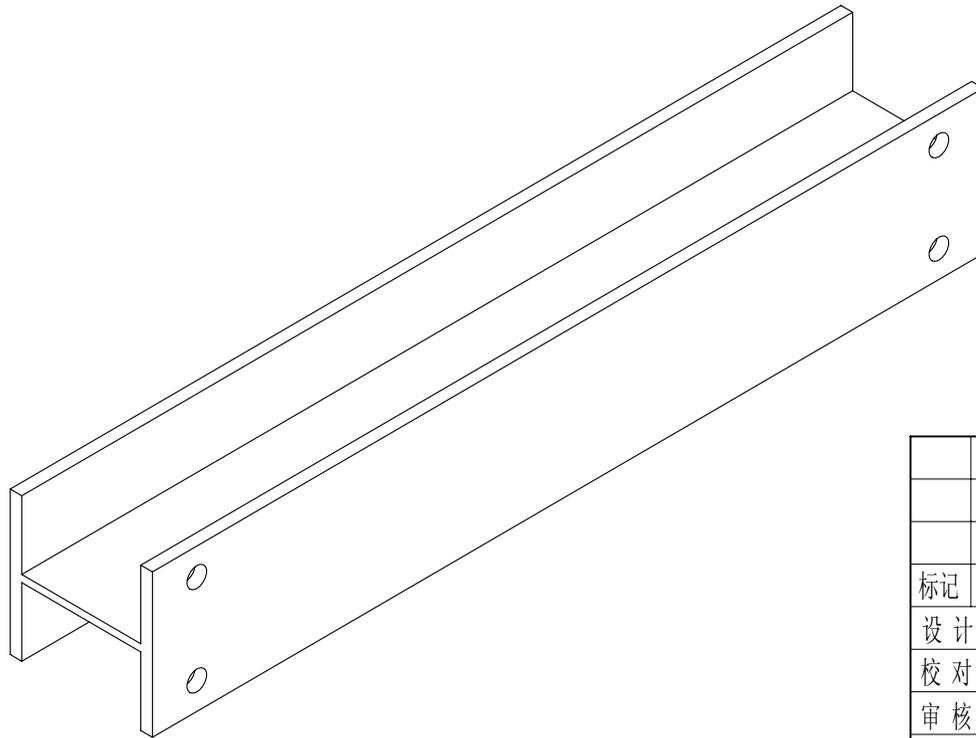
注:

1. 去除毛刺, 除锈除渣。
2. 采用螺栓与罐体固定后, 于安装时焊于转盘上。
3. 整体除锈后涂两道红丹防锈漆及一道环氧防腐面漆。

						垫铁		图号	MA10030-SZG-06.00			
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B	
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	40
设计				标准			项目		共	页	第	页
校对									比例	1:2		
审核							 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200					
工艺				批准								



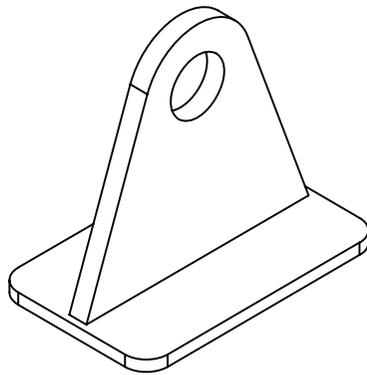
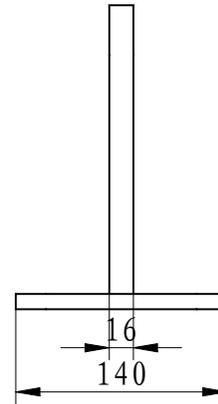
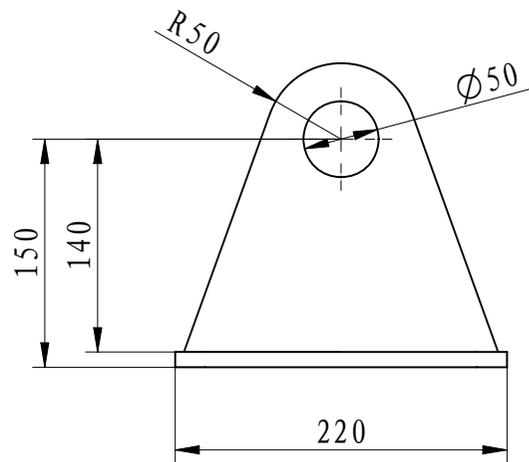
区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°



- 注：
 1. 去除毛刺，除锈除渣。
 2. 采用螺栓与罐体固定后，于安装时焊于转盘上。
 3. 整体除锈后涂两道红丹防锈漆及一道环氧防腐面漆。

						H型钢		图号	MA10030-SZG-07.00		
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	20
设计			标准			项目		共页第页		比例	1:6
校对											
审核											
工艺			批准								


Singapore
 TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
China
 TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/√
未注外表面处理		3.2/√
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

注:

1. 去除毛刺, 除锈除渣。
2. 焊于罐体后, 打磨焊缝, 清除焊渣。
3. 整体除锈后涂两道红丹防锈漆及一道环氧防腐面漆。

						吊耳		图号	MA10030-SZG-08.00					
								设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B			
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	数量	40			
设计				标准			项目		共	页	第	页	比例	1:5
校对							 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200							
审核														
工艺				批准										