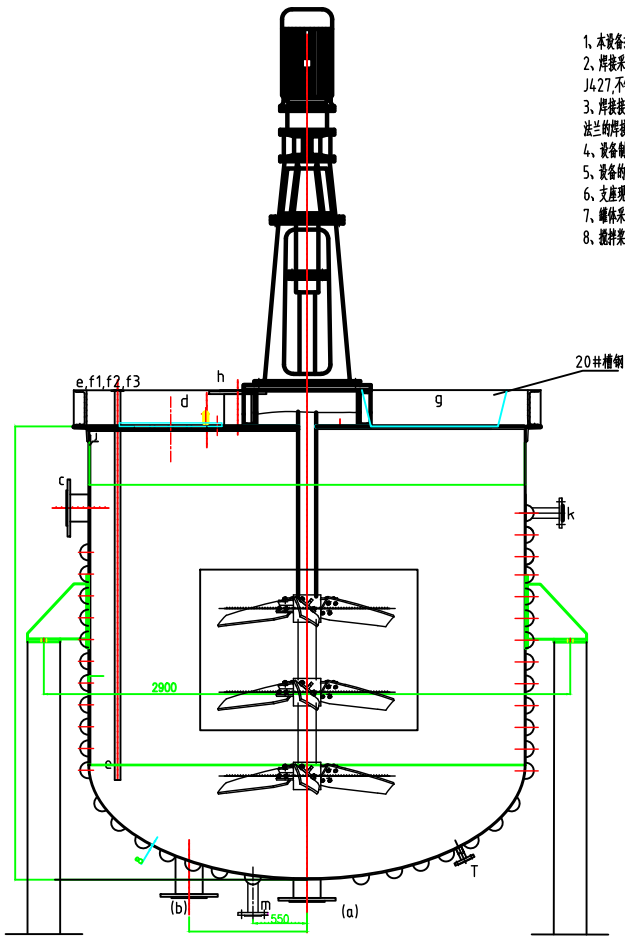


技术要求

- 1、本设备按 NB/T47003.1-2009《碳钢压力容器》进行制造、检验和验收。
- 2、焊接采用电焊焊，按 JB/T4709-2007规定执行，焊条牌号：316采用A022，碳钢采用J427，不锈钢与碳钢之间采用A302。
- 3、焊接接头型式及尺寸除图中注明外，其余按 GB985~986-88中规定，角焊缝焊脚高度按标准，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
- 4、设备制造完毕后，内筒盛水试漏，试验时控制水中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
- 5、设备的涂敷与运输包装按 JB/T4711-2003中规定。
- 6、支座采用焊接。
- 7、螺栓采用SS304。
- 8、搅拌桨叶带剪切效果。

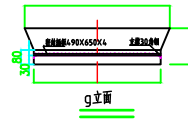
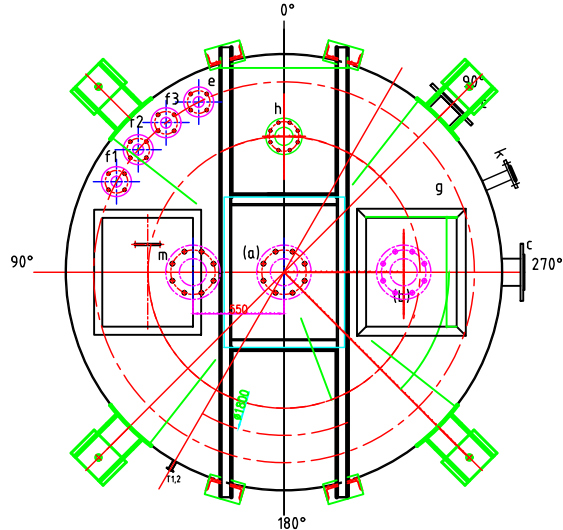


技术特性表

内筒	
设计压力 MPa	常压
最高工作压力 MPa	常压
设计温度 °C	160
最高工作温度 °C	<120
工作介质或特性	工质(水、蒸汽)
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
全容积 m ³	10.4
减速机	RF107-13.66-15KW/4P
电机功率 kw	15
转速 r/min	107
设备重量 T	约4.2

管口表

符号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封形式	名称或用途
a	PL200-1.6	HG20592-97	RF	放空口
b	PL150-1.6	HG20592-97	RF	物料出口
c	PL150-1.6	HG20592-97	RF	溢流口
d	方500X600		RF	快开人孔
e	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水蒸汽进口
f1	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
f2	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
f3	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
q	方500X600			进料口
h	PL100-1.0	HG20592-97	RF	尾气放空口
T	PL25-1.6	HG20592-97	RF	温度计口
j	PL80-1.6	HG20592-97	RF	标尺液位计口
R	PL50-1.6	HG20592-97	RF	夹套蒸汽进口
m	PL32-1.6	HG20592-97	RF	冷凝水出口



苏州丰倍生物科技股份有限公司			原料加热槽:3台	
项目负责人	日期	原料加热槽	设计项目	中国医药项目
设计			设计数量	外委
审核		代号: M201-203	JLH20221207-1	
		比例	第 1 页 共 1 页	