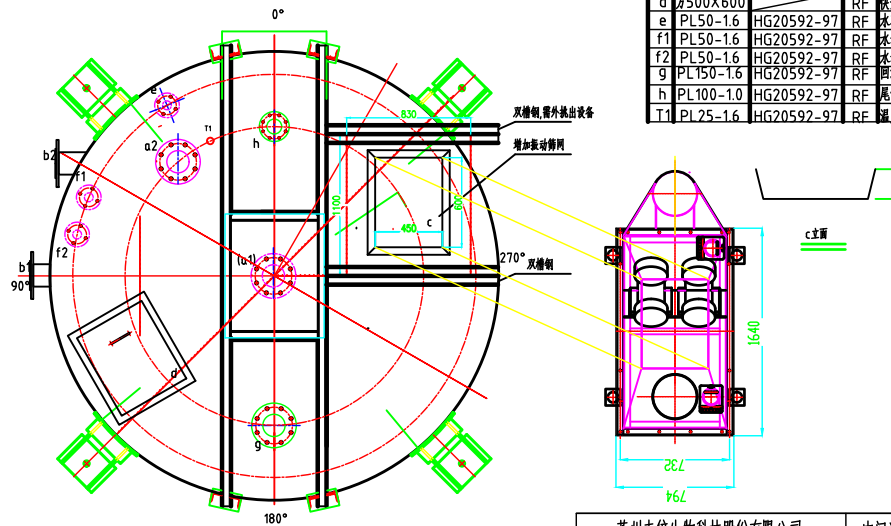


技术要求

- 1、本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制压力容器》进行制造、检验和验收。
- 2、焊接采用电焊，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，角焊缝焊脚高度按规范，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
- 4、设备制造完毕后，内筒做水压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、无底现场焊接。
- 7、罐体采用喷砂。
- 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	珊瑚球培养基、饱和水蒸汽
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
全容积 m ³	12.4
减速机	KF107-4.7.63-11KW/4P
电机功率 kw	11
转速 r/min	30
设备重量 T	约4.5



符号	公称尺寸	管口表		名称或用途
		连接尺寸标准	密封形式	
a1	PL150-1.6	HG20592-97	RF	排出口
a2	PL100-1.6	HG20592-97	RF	雷达液位计口
b1	PL200-1.6	HG20592-97	RF	物料出口
b2	PL200-1.6	HG20592-97	RF	物料出口
c	方450×600	HG20592-97		进料口
d	方500×600		RF	排出口
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
g	PL150-1.6	HG20592-97	RF	回流口
h	PL100-1.0	HG20592-97	RF	尾气排出口
T1	PL25-1.6	HG20592-97	RF	温度计口

苏州丰倍生物科技股份有限公司		中间进料槽:1台	
负责	签名	日期	设计项目
设计			中间进料槽
校核			JLH20221207-2
审核			第 1 页 共 1 页
比例		图号: A2	