



技术要求

1. 此吊耳仅用于中海惠州三期环氧乙烷反应器吊装。
2. 管轴吊耳与溜尾吊耳须与反应器一起进行PWHT。
3. 管轴式吊耳轴销应与设备中心线垂直，其偏差不大于 0.5° 。
4. 垫板(件00001)与筒体外壁紧密贴合，间隙不大于1.0mm。
5. 管轴(件00002)纵向焊接接头需按NB/T47013.2-2015进行100%RT检测，射线检测技术等级为AB级，II级合格。
6. 所有焊接接头均应进行外观检查，不得存在裂纹与未熔合缺陷。所有焊接接头在PWHT前、后均应按标准NB/T47013.4-2015进行磁粉检测，I级合格。
7. 垫板与壳体的焊缝应由M10螺纹孔通气孔通入0.5MPa的压缩空气检查垫板与壳体的焊缝质量，且不得有泄漏现象。
8. 所有未注零件切边 $\sqrt{12.5}$ ，钢板表面 $\sqrt{10}$ 。
9. 设备运输进场时，确保两个管式主吊耳轴线与地面平行，并且板式溜尾吊耳在正上方。
10. 本图方位与总图(R24300908)一致。
11. 起吊时，吊索方向与垂直方向的夹角不得大于 15° 。



ITEM NO.	名称及规格	数量	材料	重量(kg)	备注
00017	加颈板	2	Q345R	69.2	138.4
00016	隔板3	4	Q345R	16	64
00015	隔板2	4	Q345R	17	68
00014	钢板 40x165x360	4	Q345R	25.2	100.8
00013	吊耳板	2	Q345R	191	382
00012	隔板1	2	Q345R	23	46
00011	无缝钢管 $\phi 377 \times 30$ L=4500	3	20	1155	3465
00010	连接板	3	Q345R	482	1446
00009	内隔板3	8	Q345R	180	1440
00008	内隔板2	4	Q345R	193.3	773.2
00007	内隔板1	4	Q345R	596	2384
00006	外隔板3	8	Q345R	25	200
00005	外隔板2	8	Q345R	31.5	252
00004	外隔板1	32	Q345R	7.2	230.4
00003	钢板 40x1300x1700	4	Q345R	296	1184
00002	管轴	2	SA-516M Gr.48	4578	9156
00001	垫板	2	SA-516M Gr.48	967	1894

序号	图号或标准号	名称及规格	数量	材料	重量(kg)	备注
0	2024.7.5	同技术设计B版				
B	2024.6.30	修改见标注共10处				
A	2024.5.24	技术设计				
版次	日期	说明	设计	校核	审核	
一重集团大连工程技术有限公司						设计校核
CFHI DaLian Engineering Technology Co., Ltd.						材料
						重量(kg)
						比例
						图 纸 代 号
						版次

全套单位或 全套人职务	签字	吊装附件	R2430090804	0
----------------	----	------	-------------	---

