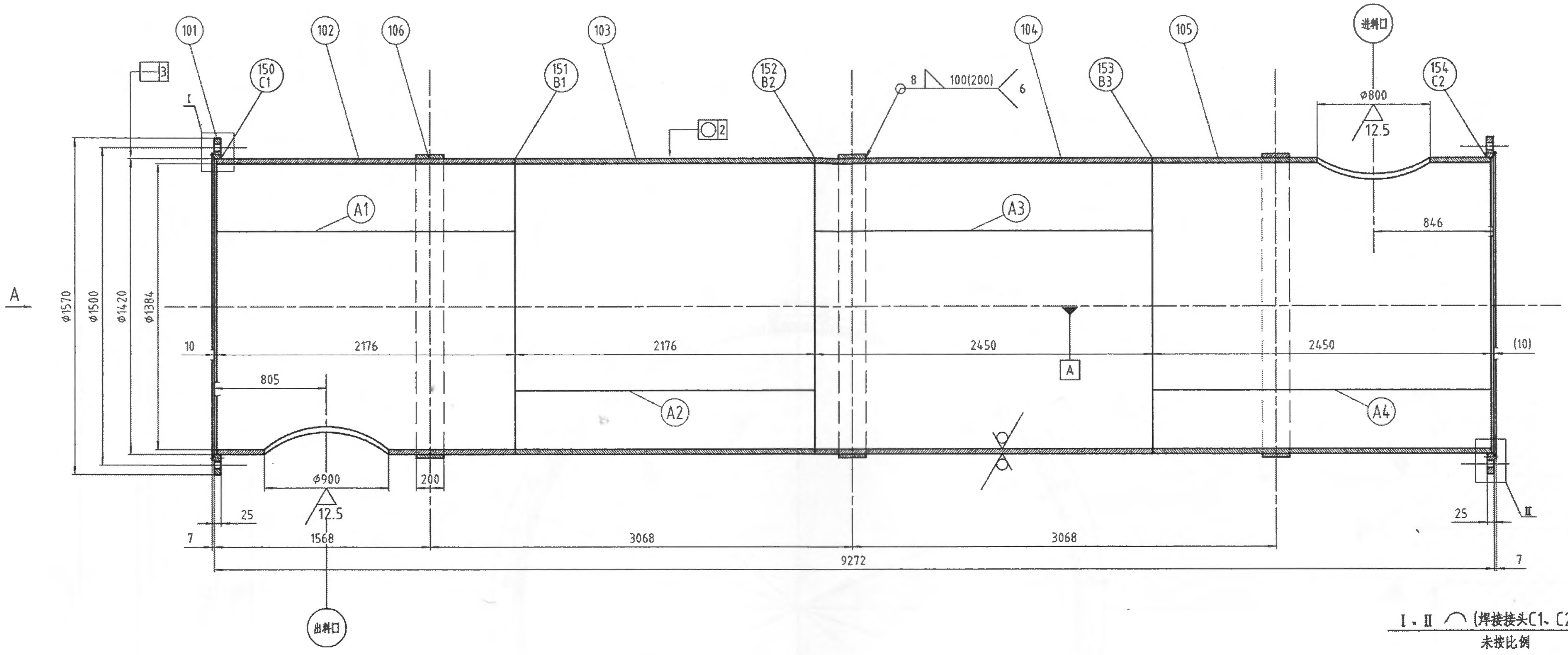
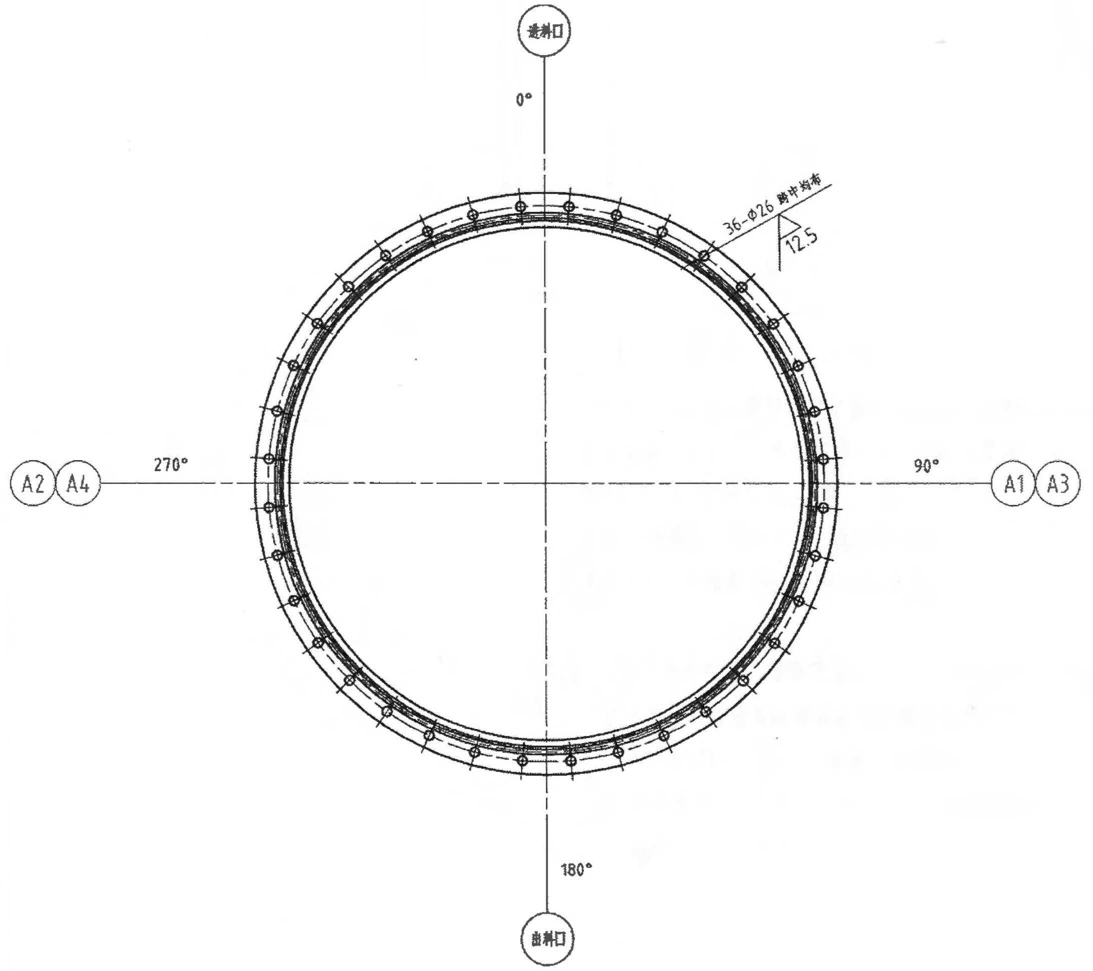
JH04A-01-05

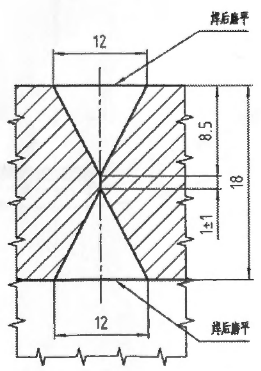

101
102
106
103
104
105
150 C1
151 B1
152 B2
153 B3
154 C2
进料口
出料口
I
II
3
2
8
100(200)
6
φ800
12.5
φ900
846
A1
A2
A3
A4
A
φ1570
φ1500
φ1420
φ1384
10
2176
2176
2450
2450
(10)
805
200
25
7
1568
3068
3068
9272

A(方位图)


进料口
0°
36-φ26 跨中均布
12.5
A2
A4
270°
90°
A1
A3
180°
出料口

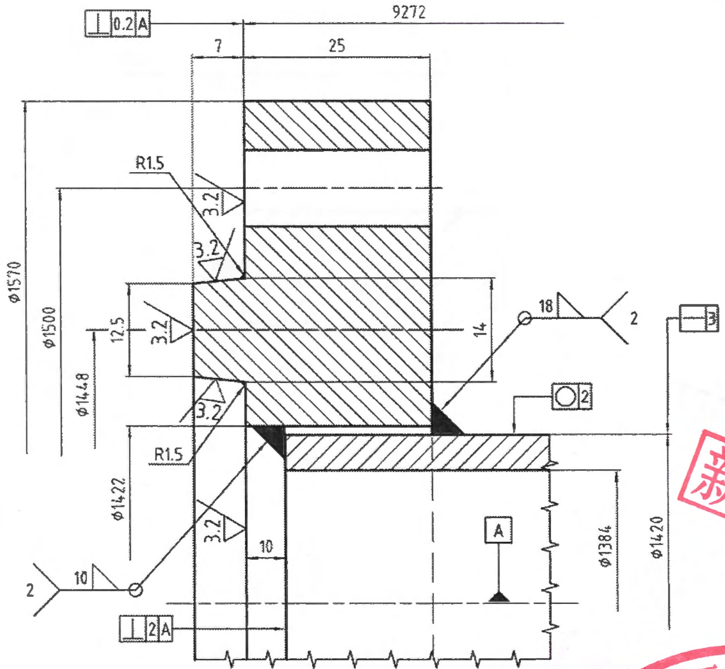
焊接接头B1-B3详图

未按比例


焊后磨平
12
8.5
18
1±1
12
焊后磨平

I、II ⌒ (焊接接头C1、C2详图)

未按比例


0.2
A
9272
7
25
R1.5
3.2
φ1570
φ1500
12.5
14
18
2
3
φ1448
2
R1.5
φ1422
10
2
10
2
A
A
φ1384
φ1420

受控号

CONTROL NO. 003

新增加

资料发放专用章

技术要求

1.本件按《吉林嘉禾废塑料化学循环利用项目热解反应器技术条件》的要求进行制造、检验和验收。
2.对焊缝进行100%PT检查，满足NB/T47013.5-2015 ，I 级合格。
3.留加工余量，各零件组焊后加工至图纸要求。
4.焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷且密封可靠。
5.筒体法兰（件101）和加强环（件106）的自身接料焊缝应避开所在位置筒节的纵焊缝，间距至少100mm。
6.未注公差按照GB/T1804m级执行。
7.去除飞边毛刺，锐边倒钝，未注倒角C0.5。
8.图中A1-A4，B1-B3，C1、C2为焊缝代号。
9.针对垂直度和圆度尽可能地满足图纸要求。

0	2025.10.11	首次出版	付晓宇	[illegible]	曾宪锟	[illegible]
版次	日期	说明	设计	校核	审核	批准

一重集团大连核电石化有限公司
CFHI DaLian Nuclear Power and Petrochemical Co., Ltd.

设计阶段	施工设计		
材料	焊接件		
重量(kg)	6205	幅面	A1
比例	/	共 1 张	第 1 张
标审	孟明超	日期	2025.10.11
图纸代号			版次
R253009080000100			0

焊	柯红霞
会签单位或 会签人职务	签字

吉林嘉禾废塑料化学循环利用项目
热解反应器
壳体