



THE WELD NODE OF SHELL BARREL CIRCUMFERENTIAL JOINT & SHELL TO HEAD JOINT
筒体纵缝及筒体与转头焊接节点

WELDING NOZZLE TO FLANGE
接管与法兰的焊接

WELDING NOZZLE TO SHELL
接管与壳体纵缝焊接

THE WELD NODE SHELL TO FLANGE
筒体与法兰焊接节点

GENERAL NOTES 技术要求

1. THE INTERNAL WELD OF SHELL SHOULD BE FLAT.
壳体内部焊缝应磨平.

9	U-16-14-06-03	ELLIPSOIDAL HEAD 椭圆封头 Ø500x24(min),h=25	SA-516 Gr.70N	1		63.22	SEE THIS DRAWING 本图
8	ASME B16.5	FLANGE 法兰 4" 900LB WN-RTJ,SCH80	SA-105N	2	22.42	44.84	SEE THIS DRAWING 本图
7	ASME B16.20	RING TYPE JOINT 金属人字形环垫 4" 900LB ,R-37	SOFT IRON	2	0.545	1.09	
6	ASME B18.2.2	NUTS 螺母 M30	SA-194 Gr.2H	32	0.27	8.64	HOT DIP GALVANIZED 热浸锌
5	ASME B18.3.1.2	BOLTS 螺栓 M30x190	SA-193 Gr.B7	16	1.064	17	HOT DIP GALVANIZED 热浸锌
4	ASME B16.5	FLANGE 法兰 4" 900LB WN-RTJ,SCH120	SA-105 N	2	23.11	46.22	
3	U-16-14-06-02	NOZZLE 接管 Ø136.04x22,L=161.5	SA-105 N	2	9.5	19	
2		SHELL 筒体 Ø500x24,L=3600	SA-516 Gr.70N	1		1116.5	SEE THIS DRAWING 本图
1	U-16-14-06-01	CHANNEL SIDE FLANGE 管箱侧法兰	SA-105 N	1		339.7	

上海蓝滨石化设备有限责任公司 Shanghai Lanbin Petrochemical Equipment Co., Ltd.				图名 DWG NAME		Project 项目		OED2016-13	
设计				2016.07.14		Sub-Title 分条标题		Client 用户	
批准				2016.07.14		Scale 比例		Weight 质量	
Job No. 工号				BU16-14		DWG NO: 图号		U-16-14-06-00	
Draw 画法				Material		PARTS 组合件		Phase 设计阶段	
								Construction 施工图	
								Page 1 of 1 第 1 页 共 1 页	
								Rev. 版次	
								0	