



众一阿美科福斯特惠勒工程有限公司
SZPE AMEC FOSTER WHEELER ENGINEERING CO.,LTD.

神华宁夏煤业集团甲醇分公司

E-TW90换热器重新设计

专业: 设 备
Discipline

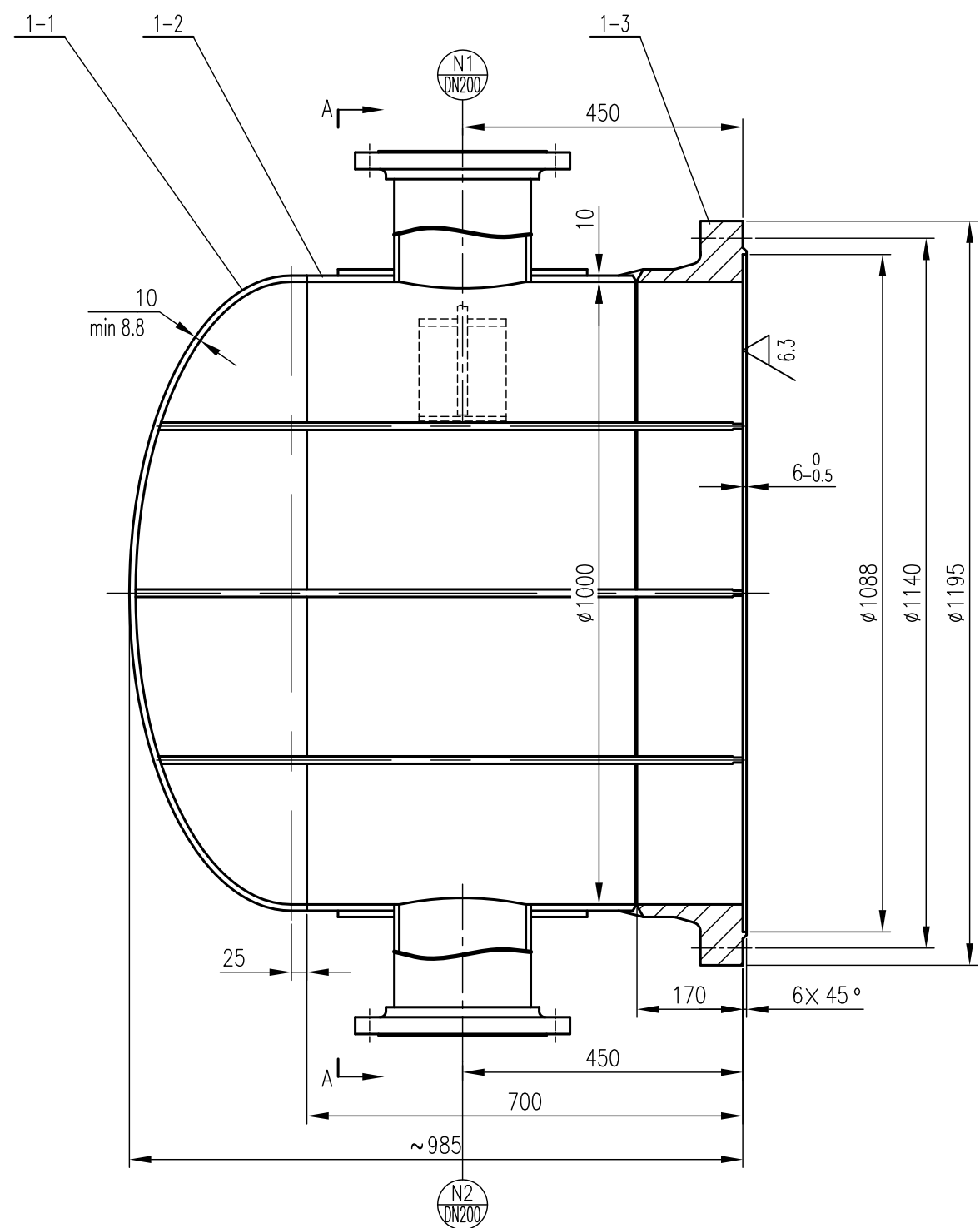
装置名称:
Unit name

文件标题: 图纸目录
Document Title

文件编码: B17023-0004-DE10-CAT-0001
Document Number

C00	批准供施工	李雷磊	李雷磊	李雷磊		2017.8
版本 Rev	发布目的和修改说明 Issue Purpose & Revision Description	设计人 Design by	校核人 Check by	审核人 Approve by	审定人 Authorized by	日期 Date

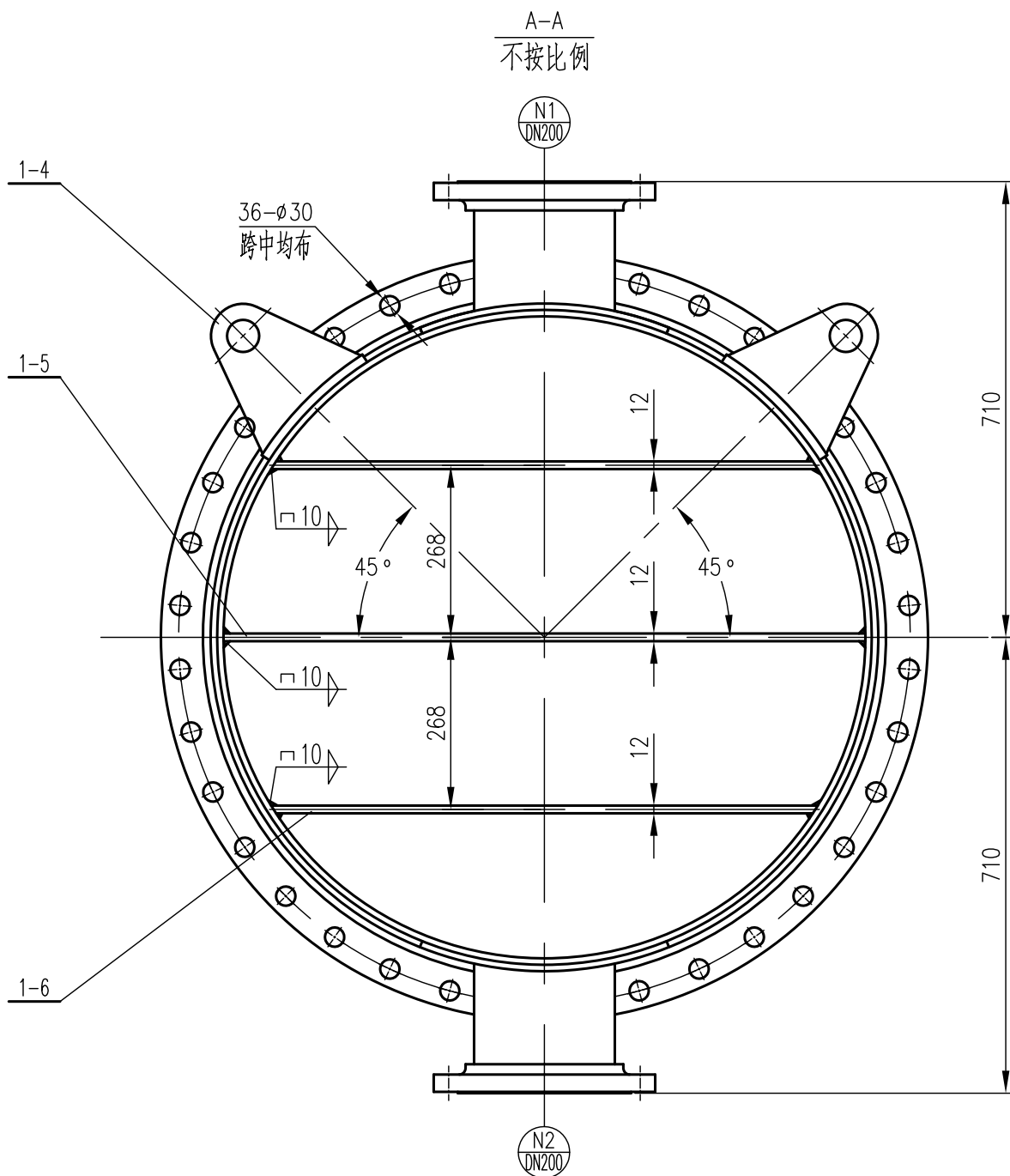
		图纸目录 Document List		项目号 Pro. No.	B17023-0004		
				装置/单元号 Unit No.			
		设备专业		文件号 Doc. No.	B17023-0004-DE10-CAT-0001		
				设计阶段 Stage	详细设计	第 1 页 共 1 页 SHEET 1 OF 1	
序号 No.	图号 Doc.No.	图纸名称 Document Title	图幅 Form	张数 Page	折A1 Amo.A1	版次 Rev.	备注 Remark
1	B17023-0004-DE10-CAT-0001	图纸目录	A4	1	0.25	C00	
2	B17023-0004-M06-E-TW90-001	冷凝液冷却器（E-TW90）装配图	A1	1	1	C00	
3	B17023-0004-M06-E-TW90-002	冷凝液冷却器（E-TW90）零部件图	A1	1	1	C00	
4	B17023-0004-M06-E-TW90-003	冷凝液冷却器（E-TW90）零件图	A1	1	1	C00	
5							
6		合计		4	3.25		
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							



技术要求

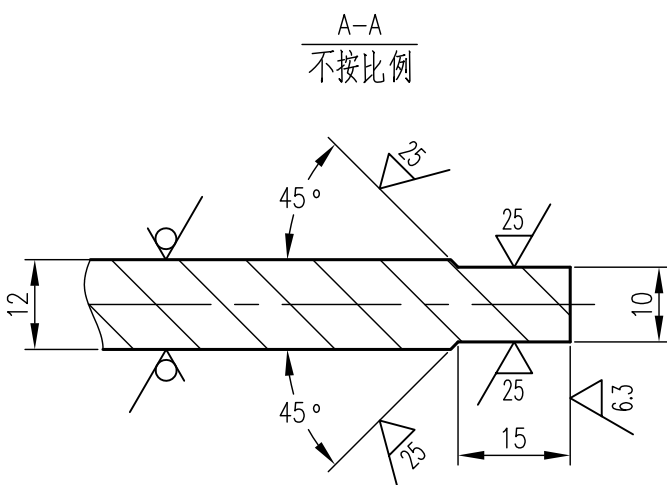
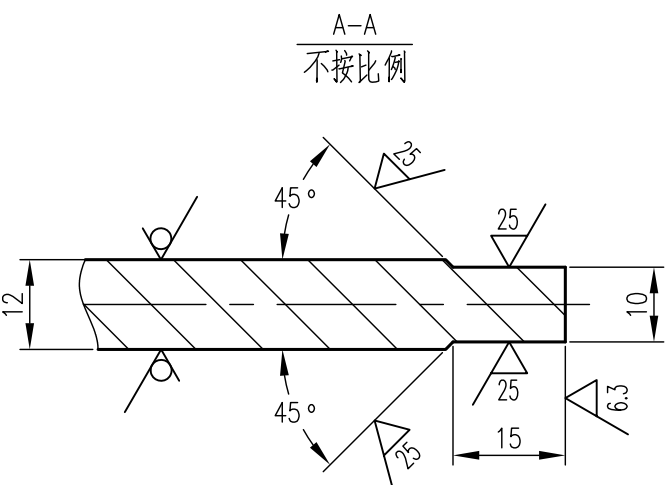
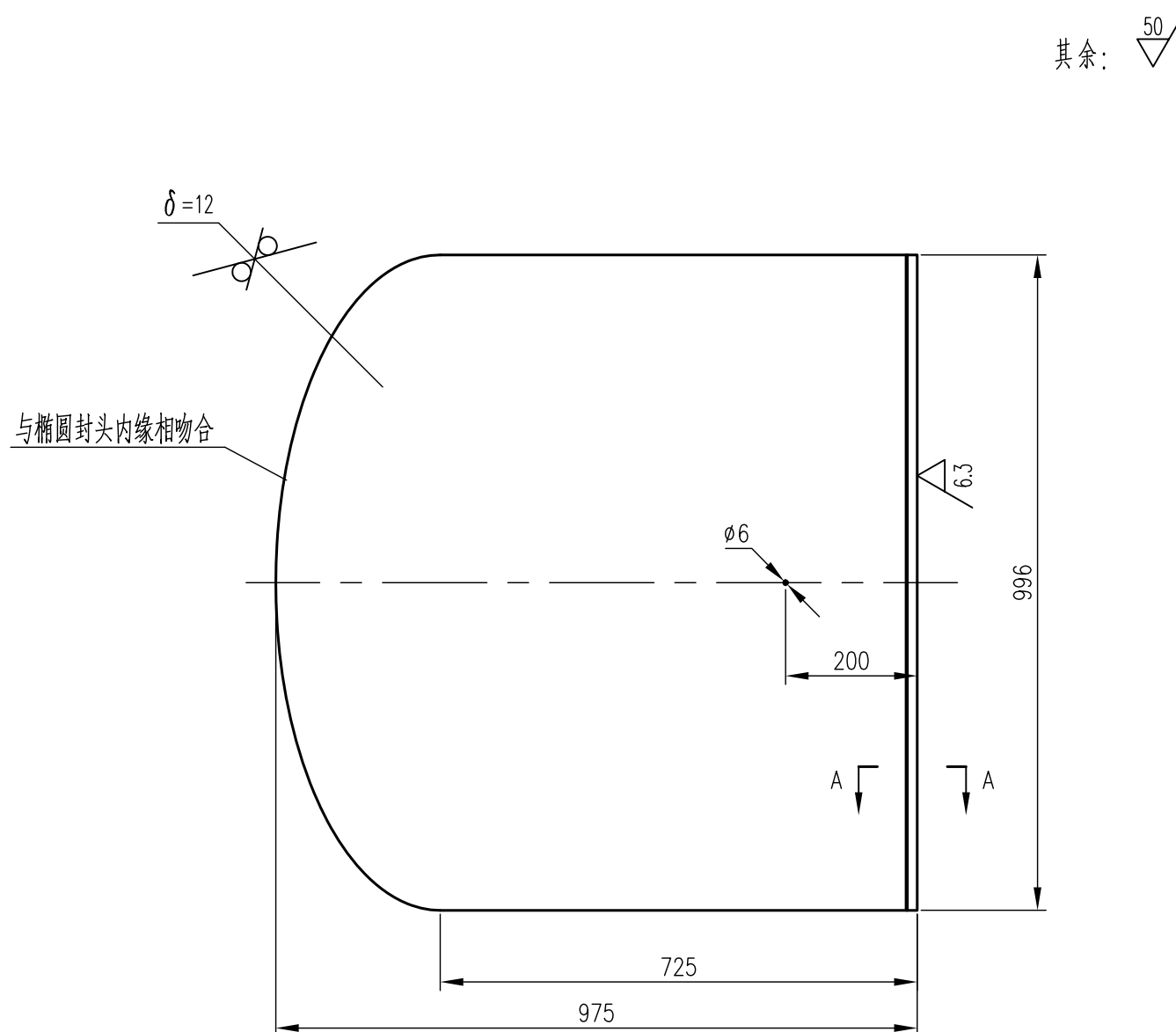
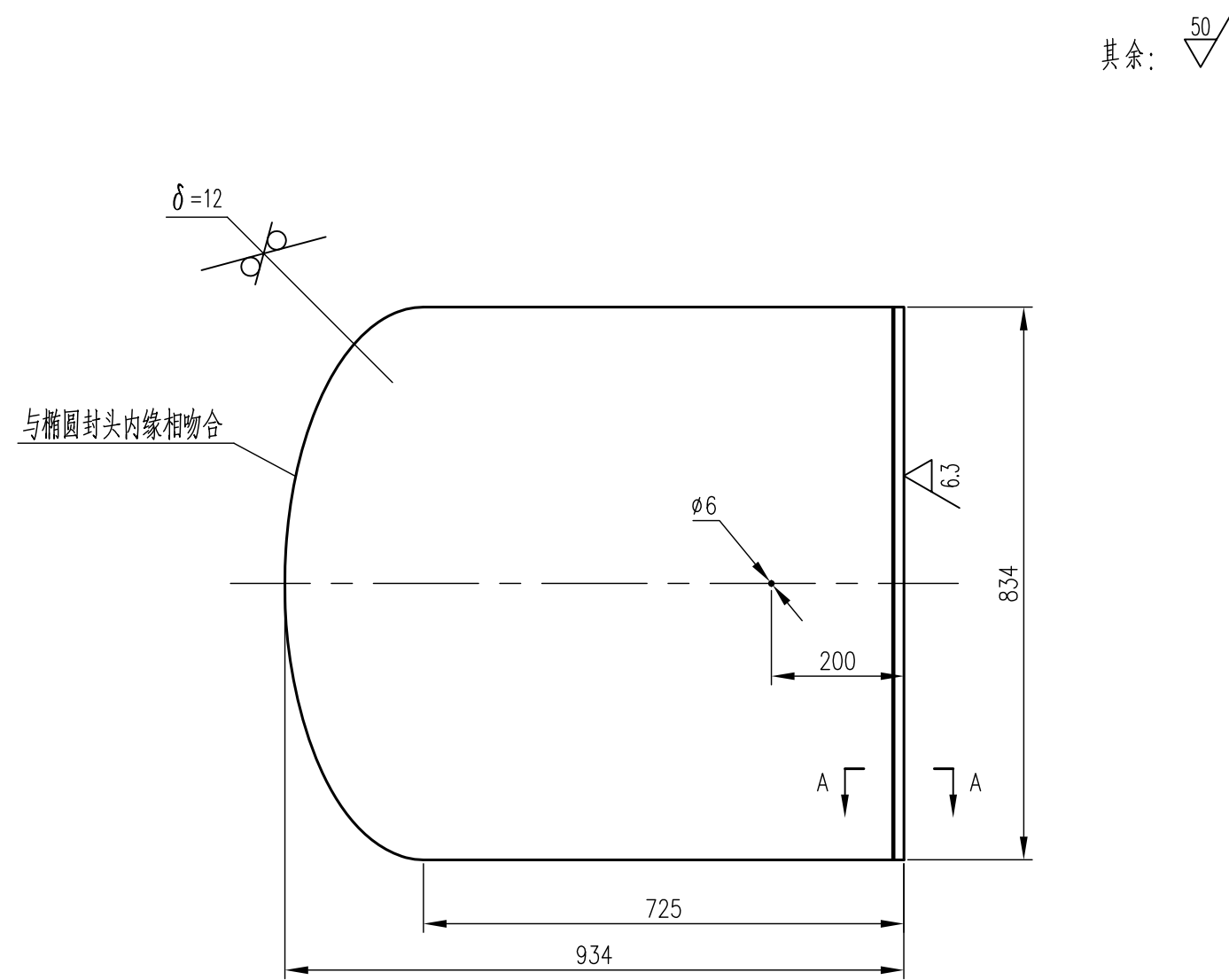
- 1.除注明外,焊接结构按HG/T20583—2011中相关规定,角焊缝焊角尺寸按较薄板的厚度,法兰的焊接按相应法兰标准。
- 2.管箱组焊完毕后,进行整体消除应力热处理。隔板和法兰密封面应在热处理后加工。
- 3.吊耳与壳体的焊接接头进行100%磁粉检测,符合NB/T 47013.4—2015中Ⅱ级要求为合格。
- 4.其它技术要求按装配图。

N1,N2	JB/T 4736-2002	补强圈 dN 200X10-D	Q245R	2	6.8	13.6
		接管 $\phi 219.1 \times 10$	20	2	10.9	21.8
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 200-150 RF	16MnII	2	12.9	25.8
管口明细						

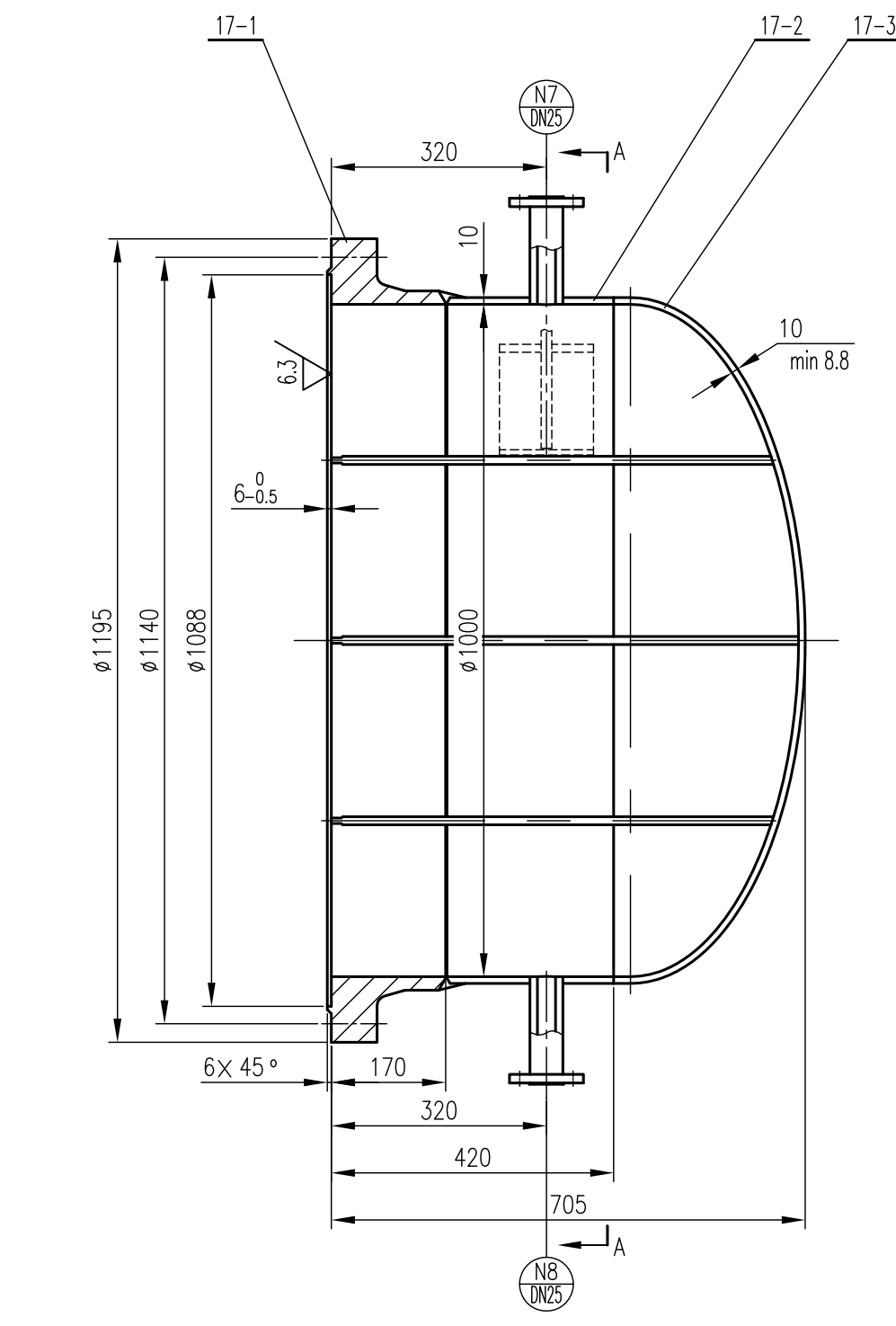


1-6	817023-004-M06-E-7850-002	隔板 $\delta=12$	Q235B	2	70	140	
1-5	817023-004-M06-E-7850-002	隔板 $\delta=12$	Q235B	1		86	
1-4	HG/T121574-2008	吊耳 HP-1-1-14	Q235B/Q245R	2	6	12	
1-3	NB/T 47023-2012	法兰-FM 1000-2.5	16MnIII	1		199.7	
1-2		筒体 DN1000 $\delta=10$	Q245R	1	132		L=530
1-1	GB/T 25198-2010	封头 EHA 1000X10(8.8)	Q245R	1		90.5	

件 号 NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STD. NO.	名称及规格 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	数量 QUANT	单 位 质量WT. (kg)	总TOTAL	备 注 REMARK
1	前管箱	组合件	721.4	1:10	81703-0004-005-6-1803-002	81703-0004-005-6-1803-001	
件号 NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	质量 WT (kg)	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY NO.	

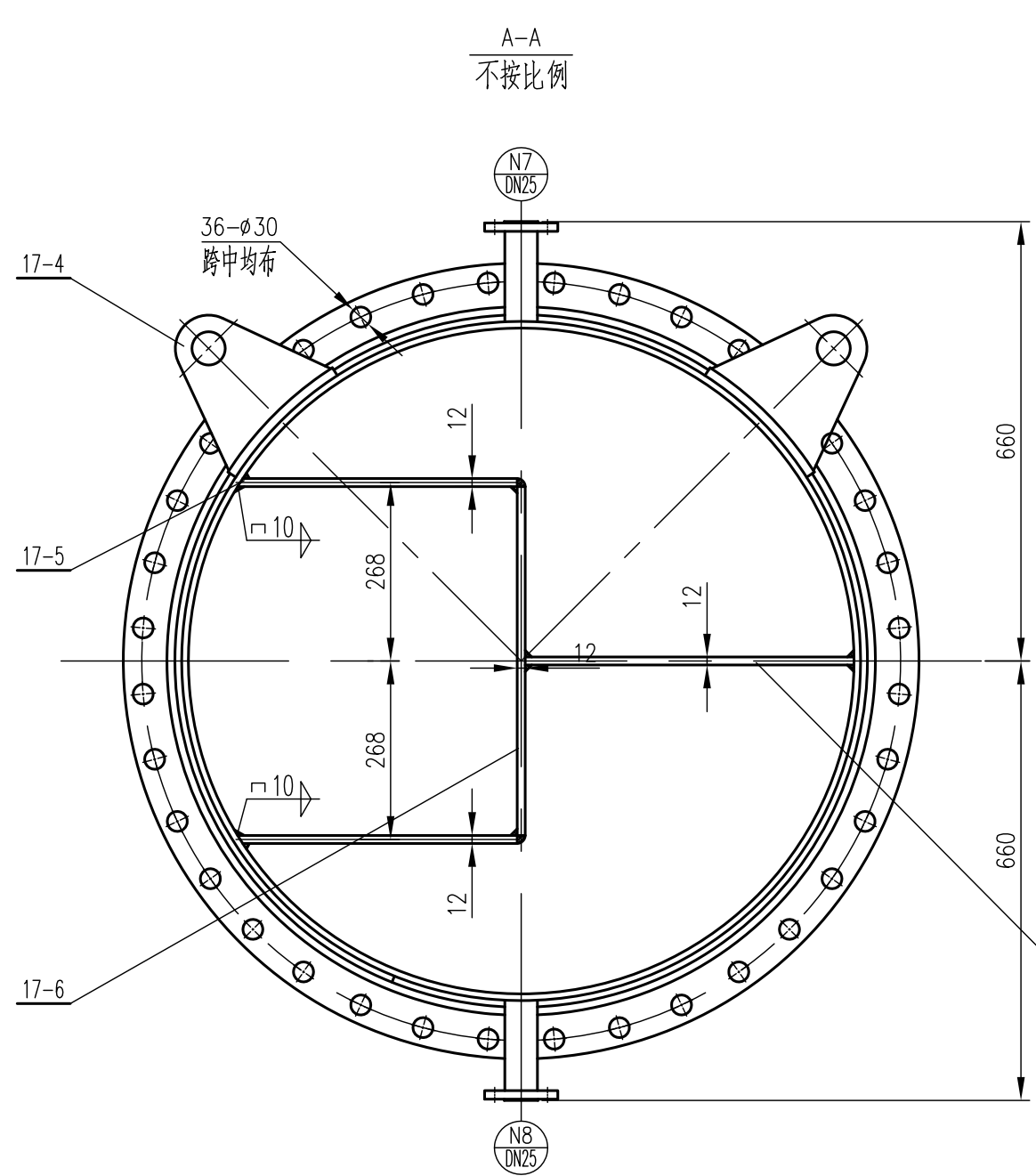


1-6	隔板 $\delta=12$	Q235B	70	/	B17023-004-M06-E-T09A-002	B17023-004-M06-E-T09A-002
件号 NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量 WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY NO.



技术要求

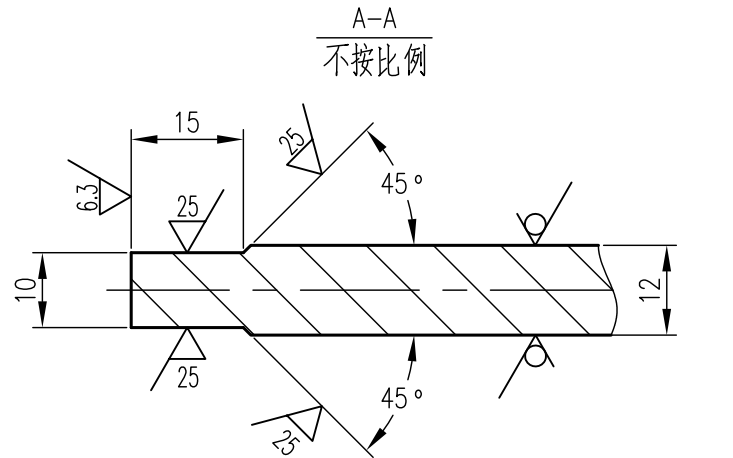
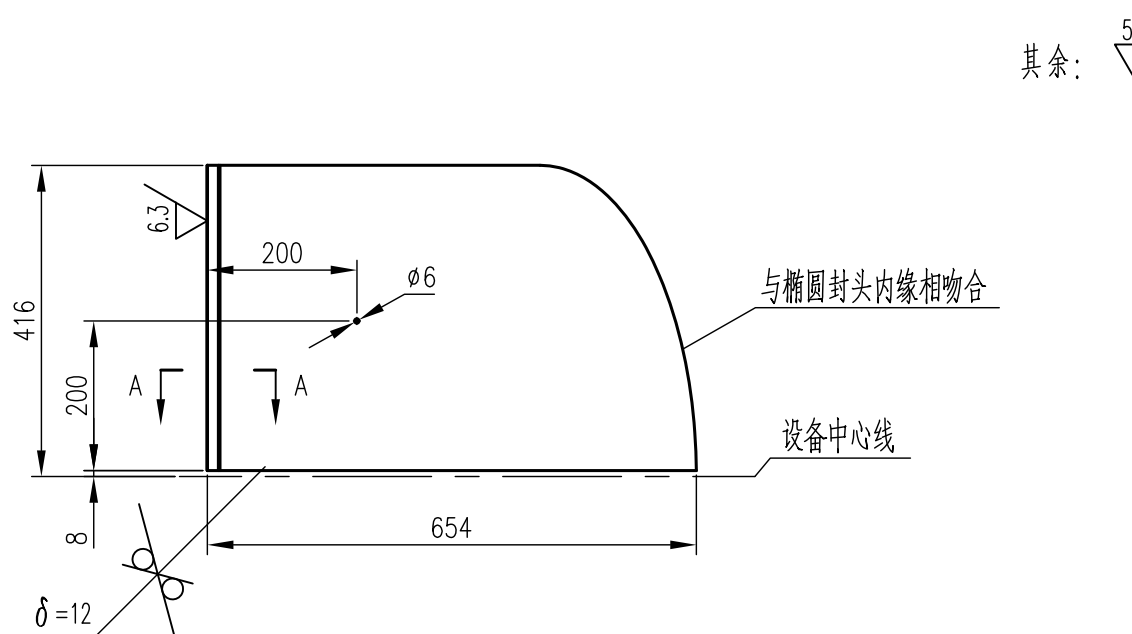
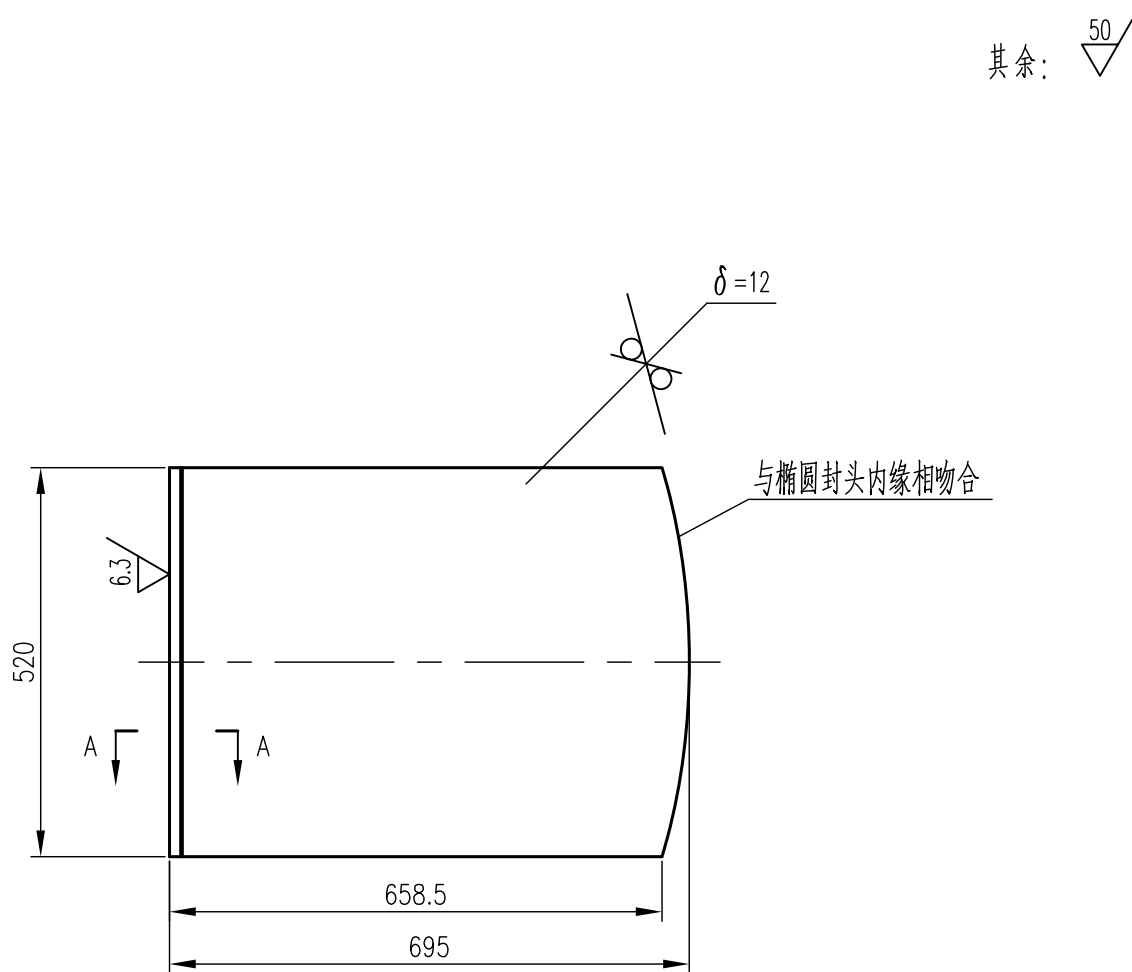
- 1.除注明外,焊接按国标HG/T20583-2011中相关规定,角焊缝焊角尺寸按较薄板的厚度,法兰的焊接按相应法兰标准。
- 2.管箱组焊完毕后,进行整体消除应力热处理。隔板和法兰密封面应在热处理后加工。
- 3.吊耳与壳体的焊接接头进行100%磁粉检测,符合NB/T 47013.4-2015中Ⅰ级要求为合格。
- 4.其它技术要求按装配图。



N7,N8	HG/T 20615-2009	法兰 LWN 25-150 RF	16MnII	2	2.5	5	H=159
-------	-----------------	------------------	--------	---	-----	---	-------

管口明细							
17-7	BI7023-0004-M06-E-7050-002	隔板 $\delta=12$	Q235B	1		23	
17-6	BI7023-0004-M06-E-7050-002	隔板 $\delta=12$	Q235B	1		33	
17-5	BI7023-0004-M06-E-7050-002	隔板 $\delta=12$	Q235B	2	19	38	
17-4	HG/T21574-2008	吊耳 HP-1-14	Q235B/Q245R	2	6	12	
17-3	GB/T 25198-2010	封头 EHA 1000X10(8.8)	Q245R	1		90.5	
17-2		筒体 DN1000 $\delta=10$	Q245R	1		62.3	L=250
17-1	NB/T 47023-2012	法兰-FM 1000-2.5	16MnII			199.7	

件 号 NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STD. NO.	名称及规格 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	数量 QUANT	单 位 质量 WT. (kg)	总 TOTAL	备 注 REMARK
17	后管箱	组合件	463.5	1:10	81703-0004-005-6-000-002	81703-0004-005-6-000-001	
件号 NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	质量 WT (kg)	比例 SCALE	所在 图号 DRAWING NO.	装配图 ASSEMBLY NO.	



17-5	隔板 $\delta=12$	Q235B	19	/	817023-004-M06-F-1069-002	817023-004-M06-F-1069-002
件 号 NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	质量 WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY NO.

 神华宁夏煤业集团甲醇分公司	项目名称 PROJ. TITLE	E-TW90换热器重新设计
	业主文件号 OWNER DOC. No.	-

000	批准施工	设计	校核	审核			2017.8
顺次 REV.	说明 DESCRIPTION	设计 DES.D	校核 CHKD.	审核 APPD.	审定 AUTH'D		日期 DATE

神华宁夏煤业集团甲醇分公司E-TW90换热器重新设计

 AMEC FOSTER WHEELER	众一阿美科福斯特惠勒工程有限公司 AMEC FOSTER WHEELER ENGINEERING CO., LTD.
--	--

单元号 UNIT	-	设计阶段 DES. STG.	详细设计	项目号 PRJ. No.	B17023-0004	第 2 张 共 3 张	A1
例 SCALE	-	专 业 DISC.	设备	图 号 DRAWING No.	B17023-0004-M06-E-TW90-002	2 OF 3	

17-6	隔板 $\delta=12$	Q235B	33	/	B17023-0004-W06-F-7090-002	B17023-0004-W06-F-7090-002
件号 NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量 WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASSEMBLY NO.

