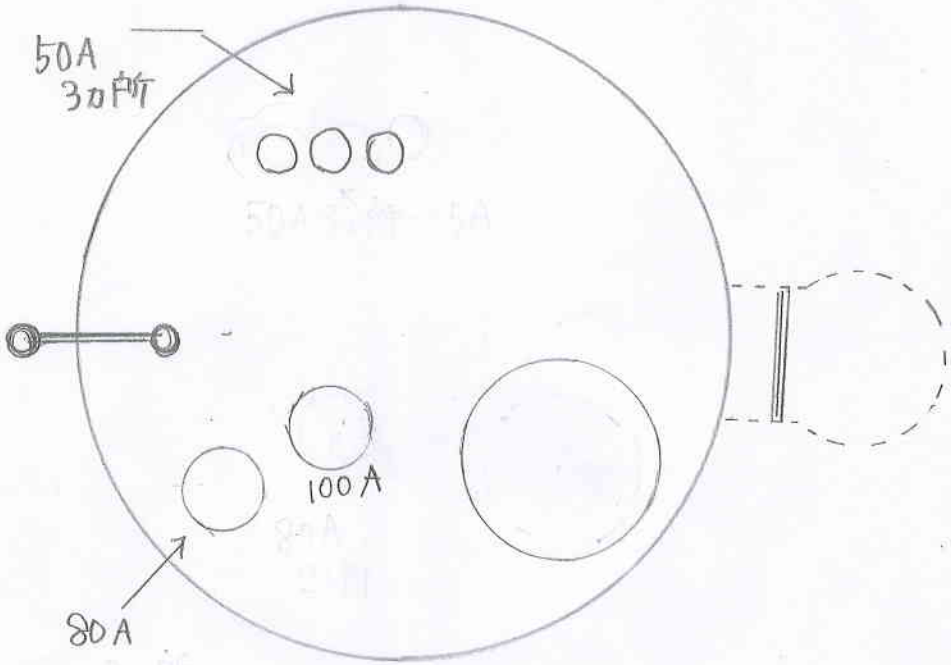
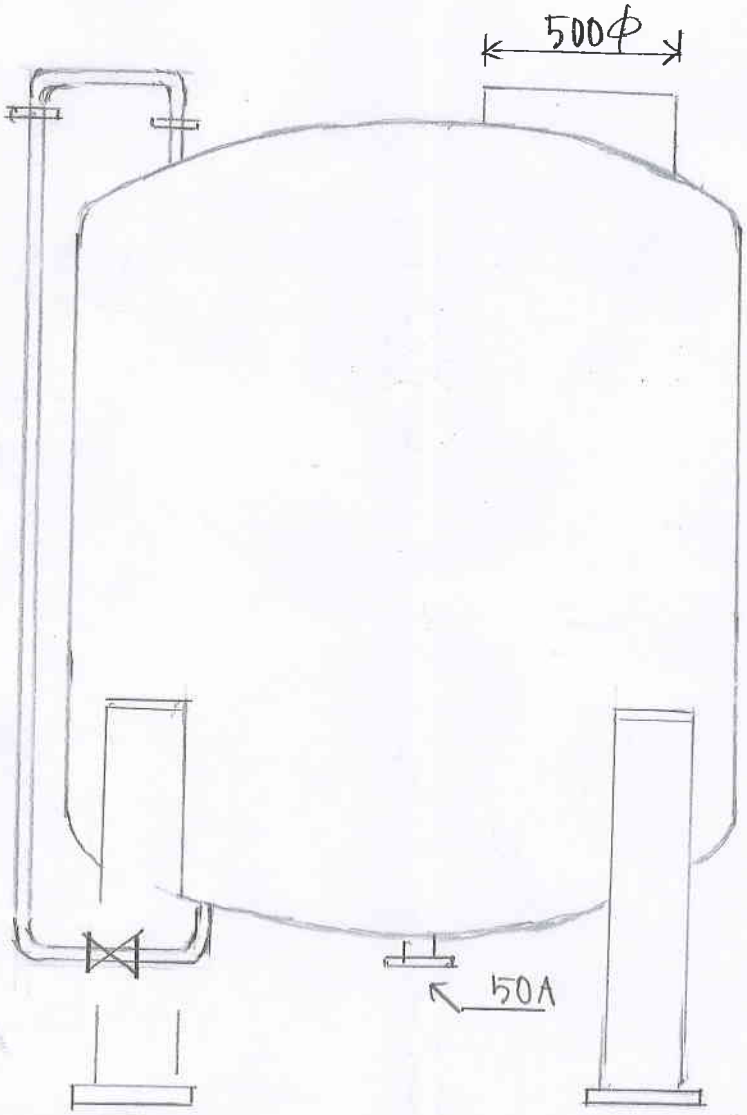
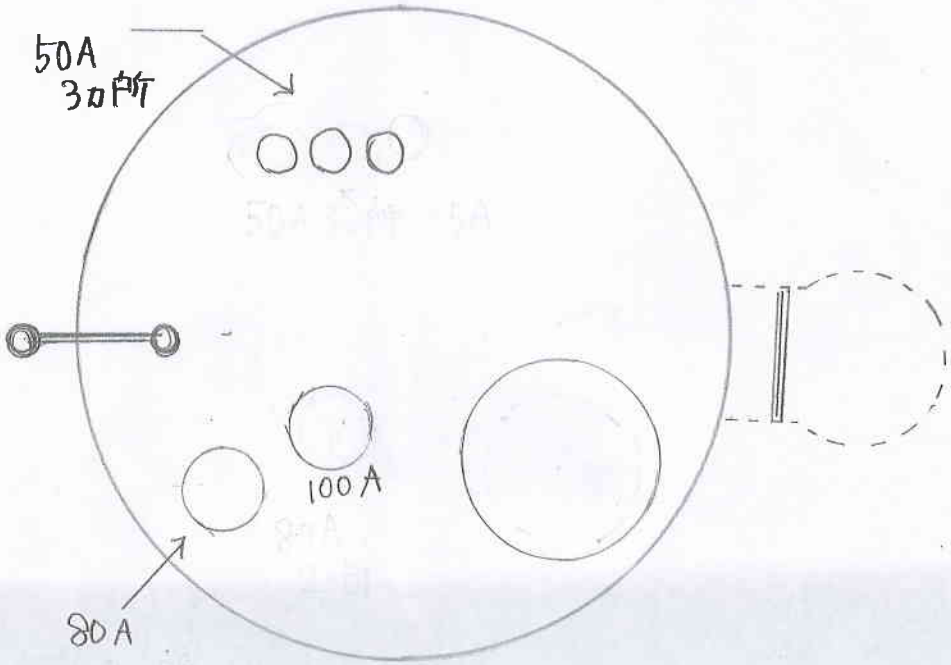
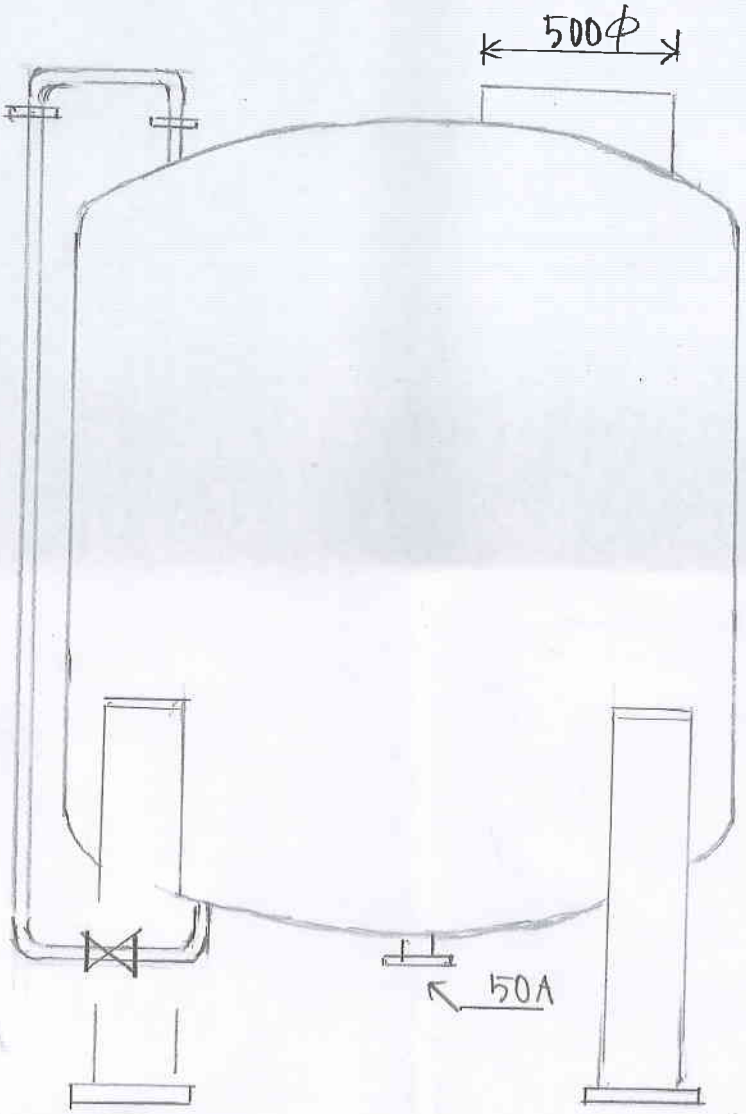
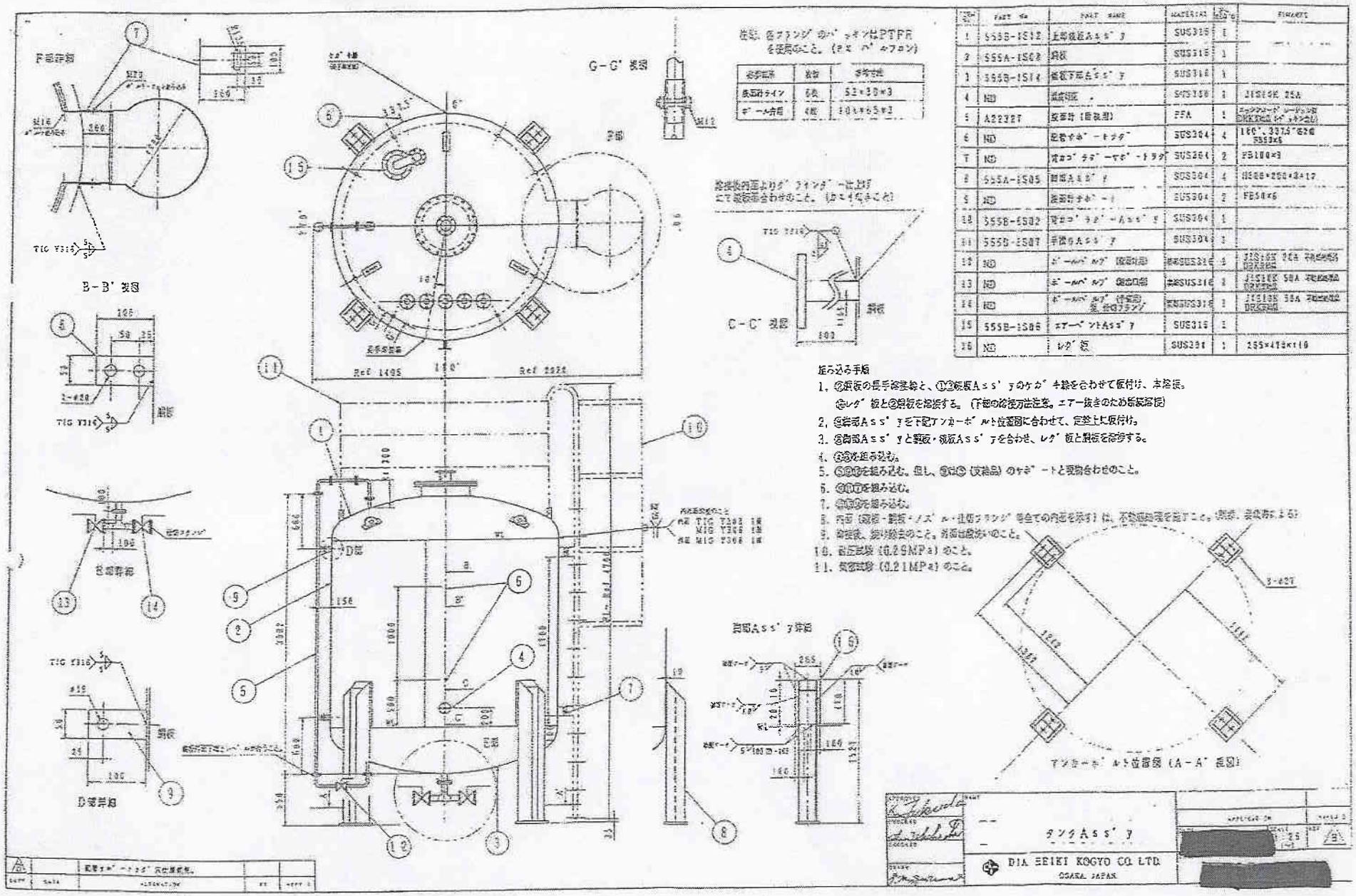

50A
30ヵ所
100A
80A


500φ
50A


50A
3ヵ所
100A
80A


500φ
50A



注記	部多部品	数量	多寸法
表面粗さ	表面粗さライン	6表	52×30×3
	ガーム先端	4板	101×65×3

注記. 低フランジのパッキンはPTFEを使用のこと。(ex ハイムフロン)

注記	部多部品	数量	多寸法
表面粗さ	表面粗さライン	6表	52×30×3
	ガーム先端	4板	101×65×3

注記	PART No	PART NAME	MATERIAL	数量	REMARKS
1	555B-1S12	上部鏡板Ass'y	SUS316	1	
2	555A-1S02	胴板	SUS316	1	
3	555B-1S14	鏡板下部Ass'y	SUS316	1	
4	NO	鏡板胴	SUS316	1	JIS316K 25A
5	A22327	安全弁 (自動式)	PFA	1	ニックフォード ハーディング式 DRX型相当 ハイ ドロテック
6	NO	配管サポートタイプ	SUS304	4	100°, 337.5°配管 SS59x5
7	NO	補助フランジ ヤマ ートタイプ	SUS304	2	FB100x3
8	555A-1S05	脚部Ass'y	SUS304	4	(550+250)x3x17
9	NO	脚部サポート	SUS304	2	FB50x6
10	555B-1S02	安全フランジAss'y	SUS304	1	
11	555B-1S07	手摺りAss'y	SUS304	1	
12	NO	ボールバルブ (液面計用)	本体SUS316	1	JIS16K 20A 不凍液用 DRX型相当
13	NO	ボールバルブ 液出口用	本体SUS316	1	JIS16K 50A 不凍液用 DRX型相当
14	NO	ボールバルブ (排気用) 兼 液出口フランジ	本体SUS316	1	JIS16K 50A 不凍液用 DRX型相当
15	555B-1S06	エアーベントAss'y	SUS316	1	
16	NO	レグ板	SUS304	1	155×475×110

組み込み手順

1. ⑭底板の長手溶接後、⑪⑫鏡板Ass'yのケガキ線を合わせて仮付け、本溶接。
   ㊱レグ板と⑭底板を溶接する。(下部の溶接方法注意。エアー抜きのため断続溶接)
2. ⑭胴部Ass'yを下記アンカーボルト位置図に合わせて、定盤上に仮付け。
3. ⑭胴部Ass'yと鏡板・鏡板Ass'yを合わせ、レグ板と鏡板を溶接する。
4. ⑤⑥を組み込む。
5. ⑧⑨⑩を組み込む。但し、⑨は⑤(仮組品)のケガキ線と現物合わせのこと。
6. ⑬⑭⑮を組み込む。
7. ⑦⑧⑨を組み込む。
8. 内面(鏡板・鏡板・ノズル・低圧フランジ等全ての内面を示す)は、不溶接部分を除すこと。(研磨、表面粗さ6S)
9. 溶接後、塗り絵きのこと。外面は塗装のこと。
10. 耐圧試験(0.29MPa)のこと。
11. 気密試験(0.21MPa)のこと。