
1、 围

本标准是针对技术部各级设计人员设计、绘制压力容器施工图过程中所作出的一般规定，也是技术部各级设计人员在设计、绘制施工图时所必须遵循的基本准则。此外，在设计、绘图时，还应执行现行的有关最新发布的标准、规及相关的行业标准。

2、 总则

施工图图面表示方法必须遵循下述标准：

- 2.1 图纸幅面及格式应符合 GB/T14689 的规定。
- 2.2 图样的比例应符合 GB/T14690 规定。
- 2.3 字体应符合 GB/T14691 规定。
- 2.4 图线应符合 GB4457.4 规定。
- 2.5 剖面符号应符合 GB4457.5 规定。
- 2.6 表面粗糙度符号、代号及其标注应符合 GB/T131 的规定。
- 2.7 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法应符合 GB12212 的规定
- 2.8 螺纹及螺纹紧固件的标注应符合 GB/T4459.1 的规定。
- 2.9 图样的画法应符合 GB4458.1 的规定。
- 2.10 尺寸标注方法应符合 GB4458.5 的规定。
- 2.11 公差与配合的标注方法应符合 GB4458.5 的规定。
- 2.12 形状和位置公差应符合 GB/T1182 、 GB/T1184 、 GB/T4249 、 GB/T16671 的规定。

3、 分述

3.1 图纸幅面

3. 1. 1 图纸幅面一般为A1； A1, A2, A3, A4加长加宽幅面尽量不用。

3. 1. 2 A3幅面不允许单独竖放； A4 幅面不允许横放； A5 幅面不允许单独存在。

3. 2 字体

a、文字、汉字为仿宋体，拉丁字母(英文字母)为B型直体。

b、阿拉伯数字为B型直体1, 2, 3……。

c、放大图序号为B型直体罗马数字I, III……。

d、焊缝序号为阿拉伯数字。

e、焊缝符号及代号按国标或行业标准。

f、标题放大图用汉字表示。

g、剖视图、向视图符号以大写英文字母表示：如A 向、A —A, B —B等。

h、管口符号以小写的英文字母a, b, c……表示。同一用途、规格的管口，数量以下标1, 2, 3表示。

3. 3 图样的画法

3. 3. 1 视图选择的原则：

a、在明确表示物体的前提下，使视图(包括向视图、剖视图等)的数量应为最少。

b、尽量避免使用虚线表示物体的轮廓及棱线。

c、避免不必要的重复。

3. 3. 2 不需单独绘制图样的原则：

每一个设备、部件或零件，一般均应单独绘制图样，但符合下列情况时可不单独绘制：

a 标准、专业标准等标准的零部件和外购件。

b. 对结构简单，而尺寸、图形及其它资料已在部件图上表示清楚，不需机械加工(焊缝坡口及少量钻孔等加工除外)的铆焊件、浇铸件、胶合件等，可不单独绘制零件图。

c. 几个铸件在制造过程中需要一起备模划线者，应按部件图绘制，不必单独绘制零件图(如分块铸造的蓖子板和分块焊接的蓖子板)。此时在部件上必须表示出为制造零件所需的一切资料。

d. 尺寸符合标准的螺栓、螺母、垫圈、法兰等连接零件，其材料虽与标准不同，也不单独绘制零件图。但在明细栏中注明规格和材料，并在备注栏注明“尺寸按x x 标准”字样。此时，明细栏中的“图号或标准号”一栏不应标注标准号。

e. 两个相互对称、方向相反的零件一般应分别绘出图样。但两个简单的对称零件，在不致造成施工错误的情况下，可以只画出其中一个。但每件应标以不同的件号，并在图样中予以说明。如“本图样系表示件号x，而件号x与件号x左右(或上下)对称”。

f. 形状相同、结构简单可用同一图样表示清楚的，一般不超过10个不同可变参数的零件，可用表格图绘制，但须符合下列规定：

(a)在图样中必须标明共同的不变的参数及文字说明，而可变参数则以字母代号标注。

(b)表格中必须包括件号和每个可变参数的数量及质量等。

3.3.3 需单独绘制部件图的原则：

符合下列情况者应画部件图：

a. 由于加工工艺或设计的需要，零件必须在组合后才进行机械加工的部件。如：带短节的设备法兰、由两半组成的大齿轮、由两种不同材料的零件组成

的蜗轮等。对于不画部件图的简单部件，应在零件图中注明需组合后再进行机械加工。如：“x面需在与件号x焊接后进行加工”等字样。

b. 具有独立结构，必须画部件图才能清楚地表示其装配要求、机械性能和用途的可拆或不可拆部件。如搅拌传动装置、对开轴承、联轴节等。

c. 复杂的设备壳体。

d. 铸造、锻制的零件。

3.4文字、符号、代号的标注

(1)文字的标注:应字迹清晰，语言简洁，标点符号合适，句子通顺，意思准确。

(2)数字的标注

a.尺寸数字:字迹应清楚。

b.计量数字

下列数字应写为： 不应写为：

20 ±2℃ 20℃ ±2℃

0.65±0.05 0.65±.05

c.质量数字

(a) 零、部件的质量一般准确到小数点后1位。标准零、部件的质量按标准的要求填写。

(b)特殊的贵重金属材料表示小数点的位数，视材料价格确定。

(c)设备净质量、空质量、操作质量、充水质量等均以0.5 结尾。一般以>1进为5,>6进为10表示，如111表示为115，116表示为120等。

(d)质量小，数量少不足以影响设备造价的普通材料的小零件的质量可不填写，在明细栏的质量栏中以斜细实线表示。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/948134032043006115>