

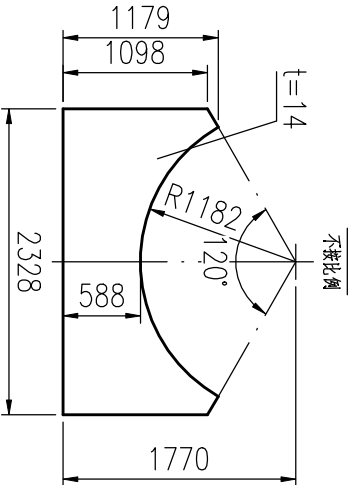
设备净重：~48,343kg
运输总重：~49,402kg

技术要求：

- 1.本运输支座参照NB/T 47065.1-2018制造。
- 2.所有未标注焊缝按焊缝高为8mm焊接，焊缝均为双面连续焊缝。
- 3.此运输支座2件为一套，用于汽包运输。
- 4.材料表所列材料数量为单个支座材料数量。
- 5.汽包采用裸装，用防雨布包扎密封各管口，设备用防雨布及防护网包裹。
- 6.凌头和装箱清单做塑封防水处理，粘贴在设备两侧显眼位置，需粘贴两处。

包装还应符合以下文件要求：

- A. 《青山蓝焰项目货物出口统一规定》
- B. 《青山蓝焰项目包装储运规定》



10	按本图	扁钢 5059x40 t=6	4	Q235-B	38	
9	GB/T6170	六角螺母 M20	2	8级	—	单个支座数量
8	GB/T5783	六角头螺栓 M20x80	2	8.8级	—	单个支座数量
7	按本图	角钢 L80x80x6 L=80	4	Q235-B	0.5 2.0	单个支座数量
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT
		备注 REMARK				

6	按本图	底板 2328x300 t=20	1	Q235-B		109.6	单个支座数量
5	按本图	筋板Ⅲ 588x143 t=14	2	Q235-B	9.2	18.4	单个支座数量
4	按本图	筋板Ⅱ 642x143 t=14	4	Q235-B	10.1	40.4	单个支座数量
3	按本图	筋板Ⅰ 827x143 t=14	4	Q235-B	13	52	单个支座数量
2	按本图	腹板 t=14	1	Q235-B		206.1	单个支座数量
1	按本图	垫板 2668x400 t=12	1	Q235-B		100.5	单个支座数量
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核		
本图纸及相关文件版权归属于江苏普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应承担法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.							
设计 DESIGN				项目名称 青山蓝焰项目			
校对 CHECK				ENTRY NAME			
标准化审查 S.T.D				设计阶段 DESIGN PHASE			
审核 REVIEW				比例 SCALE 1:45			
批准 RATIFY				第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.			
				图号 DWG NO. BZ11SCG2402-1-0			