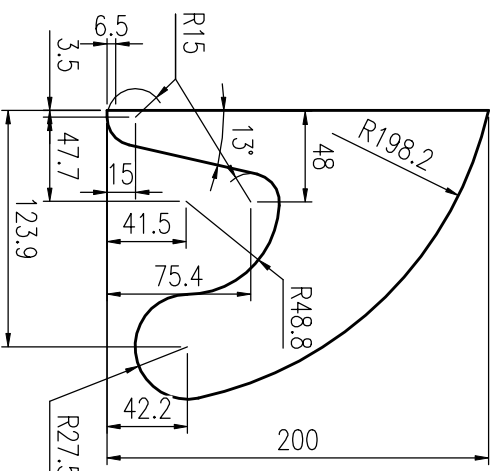


11	/	三合板 t=10	80m <sup>2</sup>	木材	/	/	
10	GB/T 706-2016	侧板Ⅱ 3100×1800×4	2	Q235B	175	350	
9	GB/T 706-2016	侧板Ⅰ 8300×1800×4	2	Q235B	469	938	
8	GB/T 706-2016	斜撑2 10[ 100×48×5.3 L=2080	12	Q235B	20.8	250	
7	GB/T 706-2016	底板 8300×3100×4	1	Q235B	/	808	
6	GB/T 706-2016	吊耳 200×150×30	4	Q235B	4.55	18.2	
5	GB/T 706-2016	筋板 200×200×12	32	Q235B	3.77	121	
4	GB/T 706-2016	斜撑1 10[ 100×48×5.3 L=2132	4	Q235B	21.3	85.2	
3	GB/T 706-2016	立柱 18[ I字钢 80×94×6.5 L=1800	16	Q235B	43.5	696	
2	GB/T 706-2016	横梁 18[ I字钢 80×94×6.5 L=3100	14	Q235B	74.9	1048	
1	GB/T 706-2016	主梁 18[ I字钢 80×94×6.5 L=8400	4	Q235B	203	812	
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 重量(kg)	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK




设备净重: ~16067kg  
运输总重: ~21193kg

运输重量: ~21193kg

技术要求:

- 1.各部件沿可焊边焊接,焊高为10mm或以较薄件厚度为焊高,焊缝均为双面连续焊缝;
- 2.每层之间用10mm三合板隔开,钢管之间用铁丝捆扎牢固,钢管与槽钢间应加垫垫片,以防磨损钢管;
- 3.接头和装箱清单做密封防水处理,粘贴在设备两侧显眼位置,需粘贴两处;
- 4.底板焊接:平焊断焊方式焊接,焊缝长度应 $\leq 150\text{mm}$ ,间距应 $\leq 220\text{mm}$ ,焊缝厚度应 $\geq 5\text{mm}$ ;
- 5.吊耳焊接:立焊满焊焊接,焊缝厚度应 $\geq 12\text{mm}$ ,宽度应 $\geq 20\text{mm}$ ,确保焊缝均匀,无气孔和夹渣;
- 6.立柱与主梁焊接:采用平焊堆层方式焊接,首道为基础焊接,二道和三道呈45°角堆层。焊缝厚度和宽度应 $\geq 8\text{mm}$ ;
- 7.横梁与主梁焊接:安装框架的顶部横梁时,横梁必须在呈立体“工”字时,再进行拼装与焊接。

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许可,不得以任方式复制或擅自至第三方进行应负相应法律责任。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SPO CER EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SPO CER EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.									
				江苏普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SPO-CER EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.					
设计 DESIGN						项目名称 ENTRY NAME		青山蓝焰项目	
校对 CHECK						设计阶段 DESIGN PHASE		施工图	
标准化审查 S.T.D						比例 SCALE		1 : 45 版本 REV. 0	
审核 REVIEW						第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.	
批准 RATIFY						图 号 DWG NO.		BZ22SCG2402-1-0	