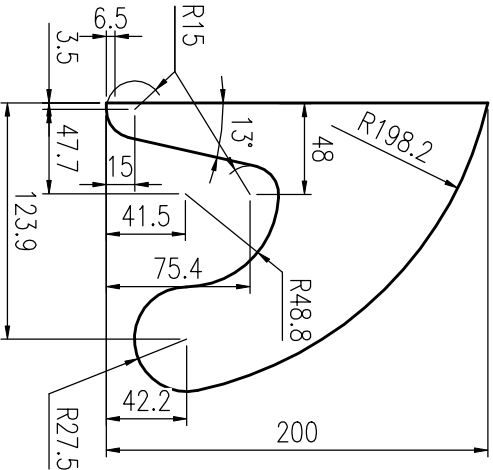


吊耳
不按比例



设备净重：~3974kg
运输总重：~7405kg

技术要求：


- 1.各部件沿可焊边焊牢，焊高为10mm或以下较薄件厚度为焊高，焊缝均为双面连续焊缝；
- 2.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；设备用防雨布及防护网包裹。
- 3.底板焊接：平焊断焊方式焊接，焊缝长度应≤150mm，间距应≤220mm，焊缝厚度应≥5mm；
- 4.吊耳焊接：立焊满焊焊接，焊缝厚度应≥12mm，宽度应≥20mm，确保焊缝均匀，无气孔和夹渣；
- 5.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≥8mm；
- 6.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。

注：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	GB/T 706-2016	支横梁10[100×48×5.3	1	Q235B	/	180	总长18000
9	GB/T 706-2016	斜撑Ⅲ10[100×48×5.3 L=2320	4	Q235B	23.2	92.8	
8	GB/T 706-2016	底板 4900×3900×4	1	Q235B	/	601	
7	GB/T 706-2016	吊耳 200×150×30	4	Q235B	4.55	18.2	
6	GB/T 706-2016	端板 200×200×12	28	Q235B	3.77	105.5	
5	GB/T 706-2016	斜撑Ⅱ10[100×48×5.3 L=2440	6	Q235B	24.4	146.5	
4	GB/T 706-2016	斜撑Ⅰ10[100×48×5.3 L=2270	4	Q235B	22.7	90.8	
3	GB/T 706-2016	立柱 18[I字钢 80×94×6.5 L=2140	14	Q235B	51.6	72.3	
2	GB/T 706-2016	横梁 18[I字钢 80×94×6.5 L=3900	10	Q235B	94.2	942	
1	GB/T 706-2016	主梁 18[I字钢 80×94×6.5 L=5500	4	Q235B	133	532	
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(kg)	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索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索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 DOCUMENTS 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.									
<div></div> <div>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</div> <div>JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.</div>					项目名称 ENTRY NAME		青山蓝焰项目		
设计 DESIGN			设计阶段 DESIGN PHASE			施工图			
校对 CHECK			比例SCALE		1 : 4.5		版本REV.		0
标准化审查 S.T.D			第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.				
审核 REVIEW			图 号		BZ14SCG2402-2-4-0				
批准 RATIFY			DWG NO.						