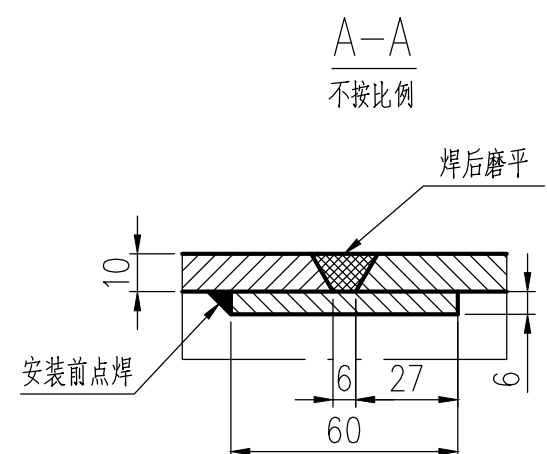
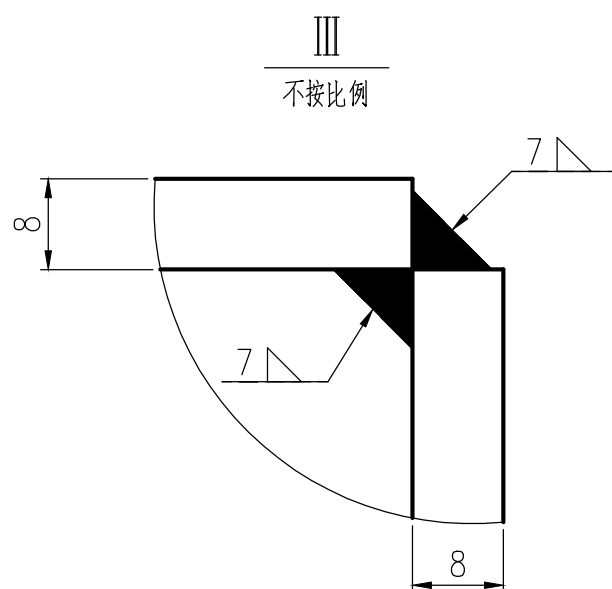
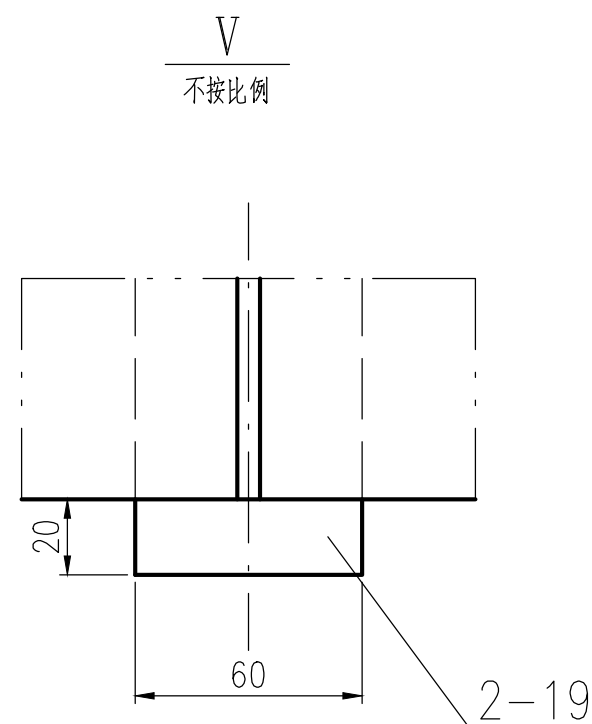
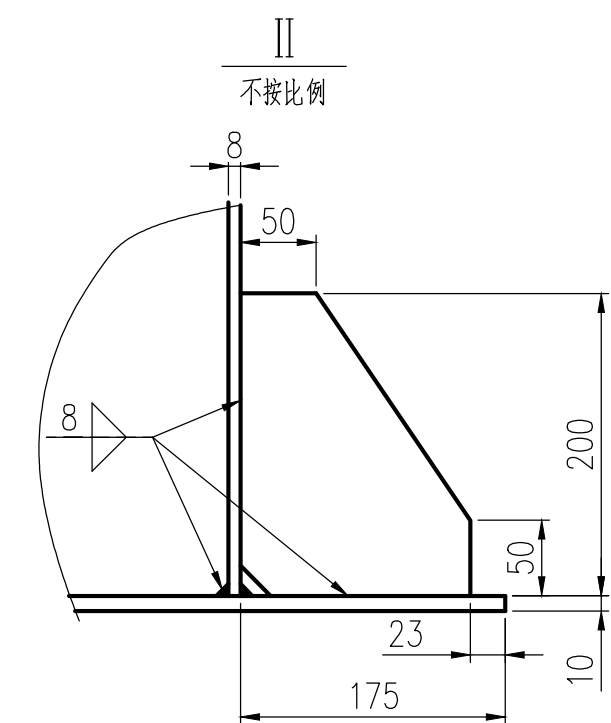
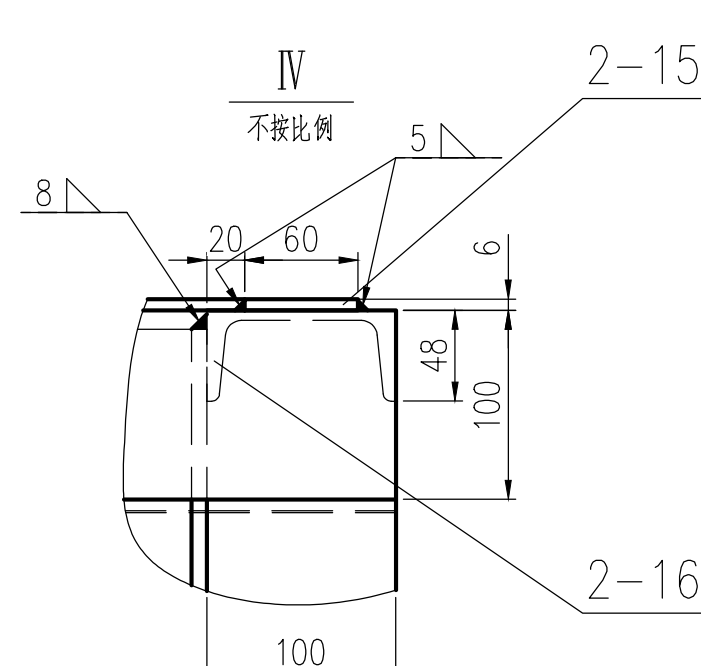
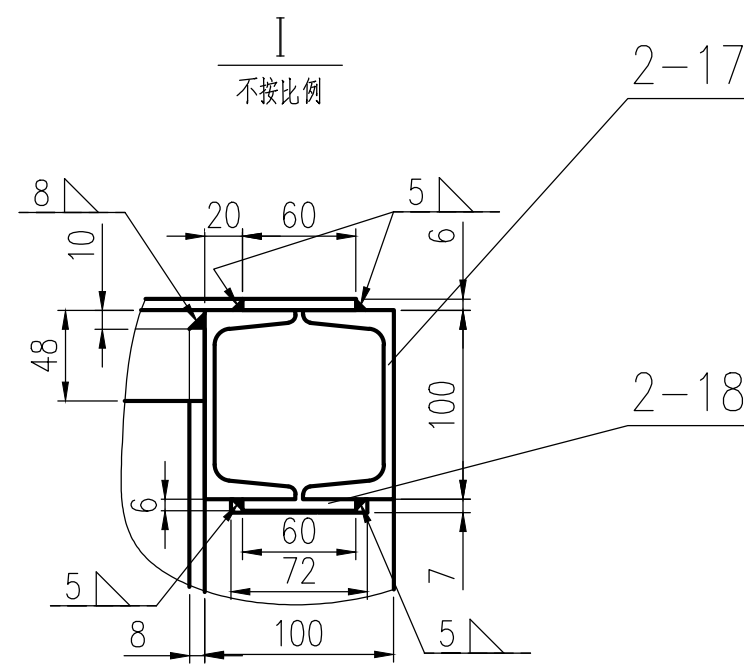
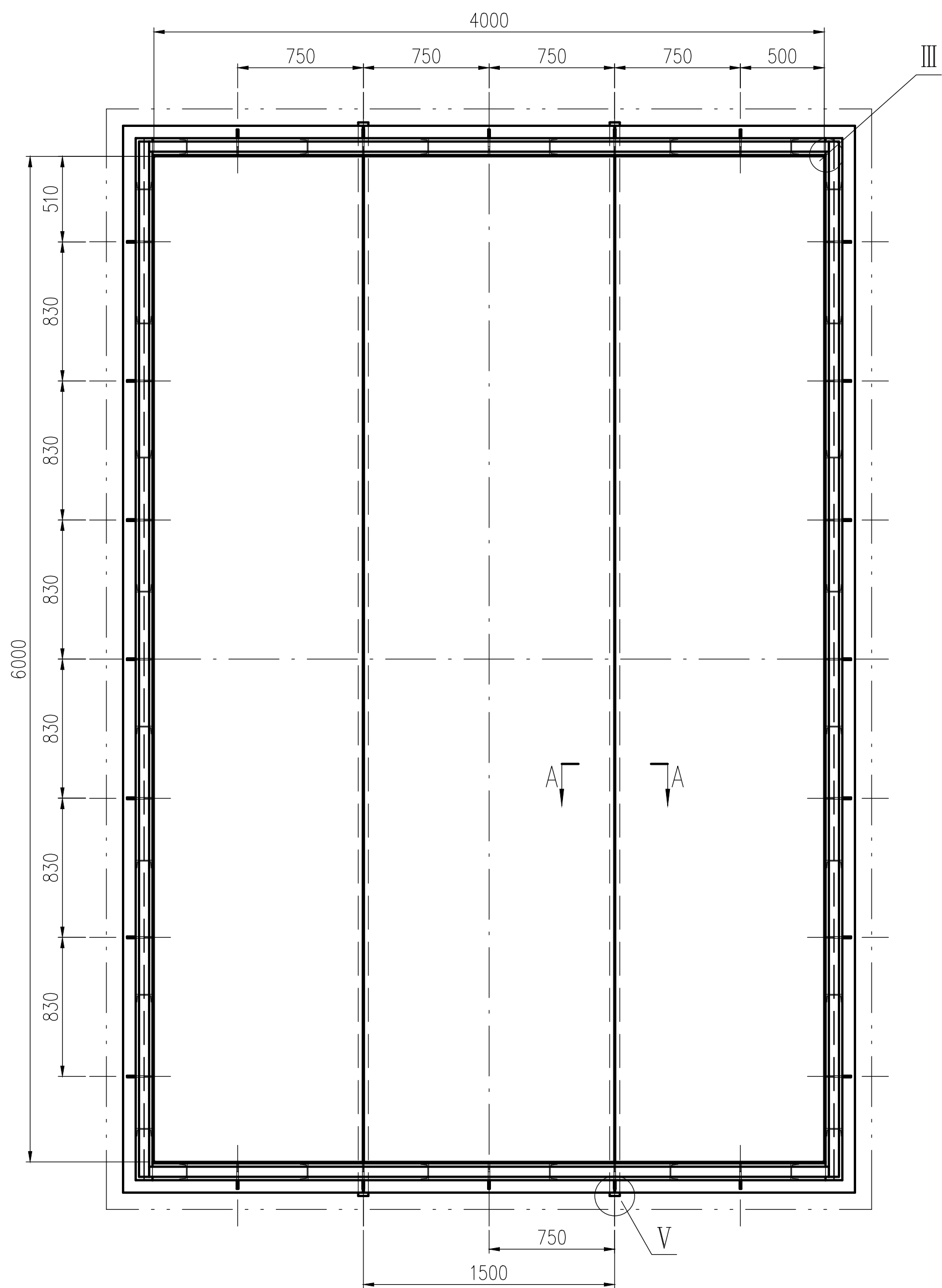
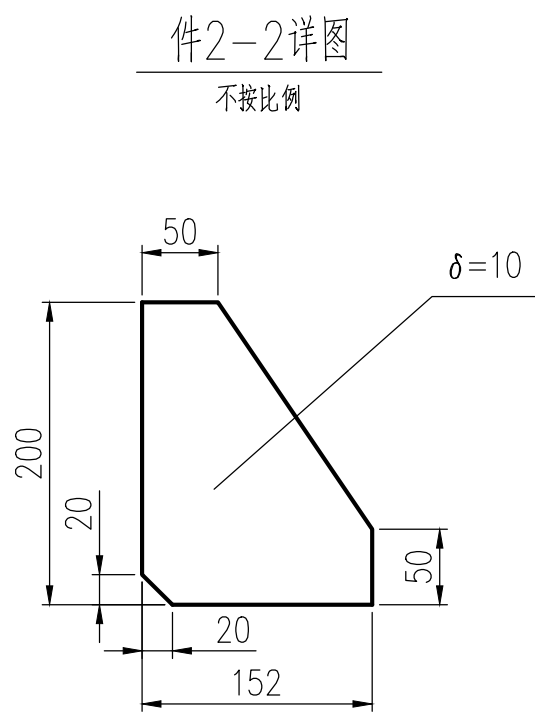
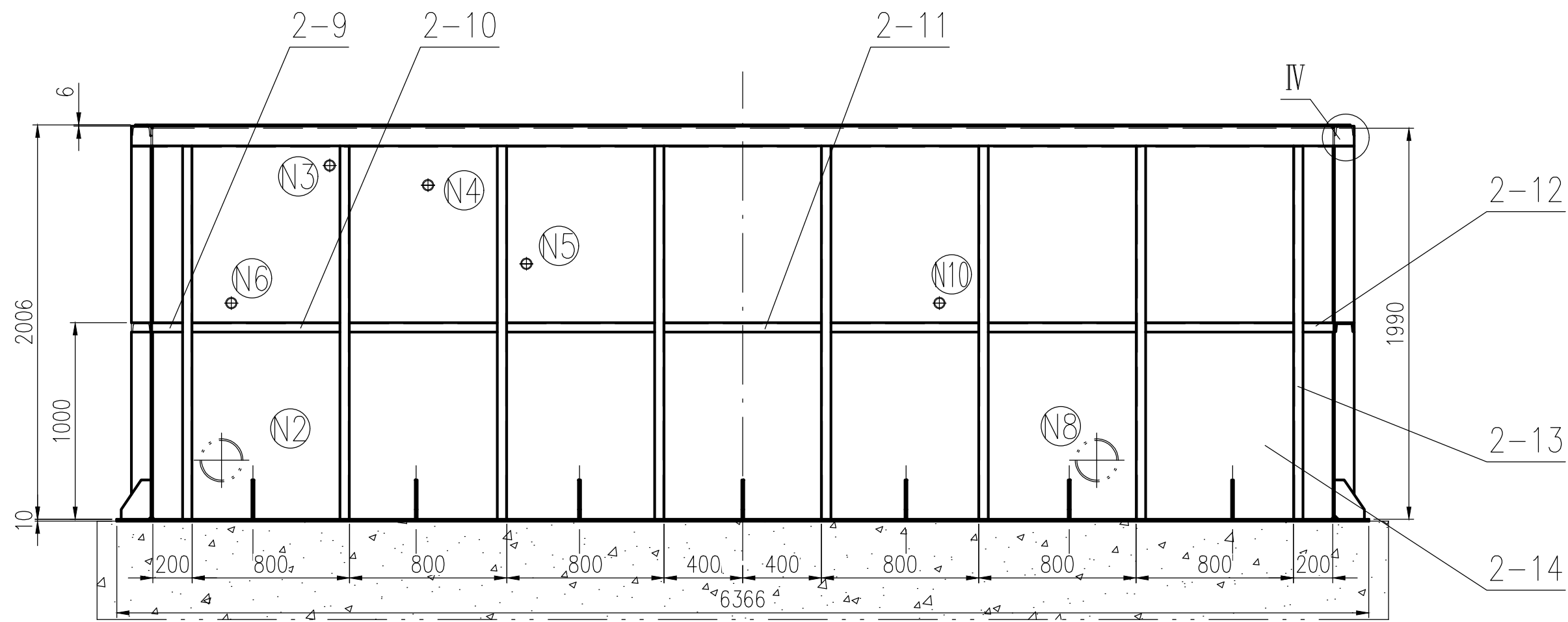
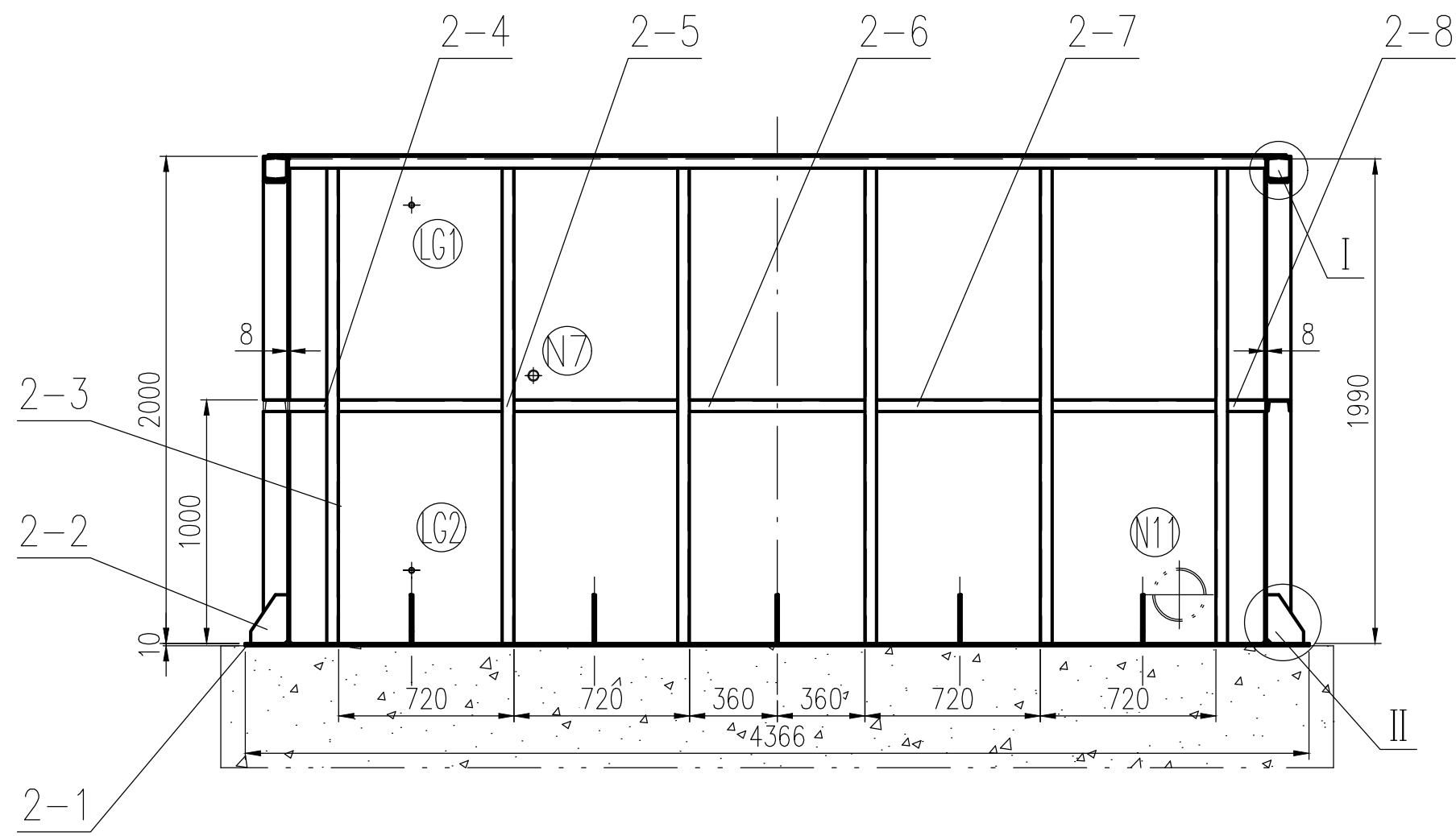




技术要求:

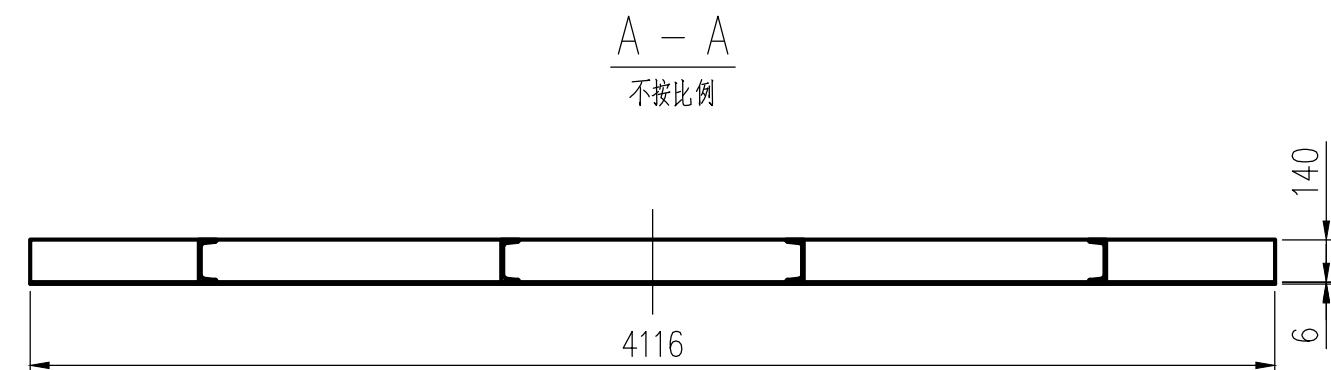
1. 焊接见总装图。
 2. 槽钢与槽体的焊接采用交错间断焊，间距和焊缝长度各为80mm。
 3. 未注明焊高为较薄件的厚度。
 4. 贮槽侧板尽可能采用整板安装。如采用拼板焊接，预制前应绘制排版图，拼板板采用对接焊接，板宽不应小于1000mm，长度不应小于2000mm。管口需避开焊缝，开孔接管外缘或补强板外缘与侧板焊缝之间的距离不应小于75mm。
 5. 本图所示的贮槽底板排版图仅供参考，施工时应根据钢板规格绘制排版图，要求罐底板宽度不应小于1000mm，长度不应小于2000mm。
 6. 贮槽侧板底部的纵焊缝与罐底板对接焊缝之间的距离不应小于300mm。
- 注：本设备为招标图，仅供参考，最终以施工图为准。

2-19	按本图	垫板 60x6	2	Q235B	18.1	36.2	
2-18	按本图	钢板 6056x60 δ=6	4	Q235B	17.1	68.4	
2-17	按本图	槽钢 [10 L=6216	4	Q235B	62.2	248.8	
2-16	按本图	槽钢 [10 L=4016	2	Q235B	40.2	80.4	
2-15	按本图	钢板 4056x60 δ=6	2	Q235B	11.5	23.0	
2-14	按本图	侧板 6000x1990 δ=8	2	Q345R	750	1500	
2-13	按本图	槽钢 [10 L=1900	16	Q235B	19	304	
2-12	按本图	槽钢 [10 L=203	2	Q235B	2.0	4.0	
2-11	按本图	槽钢 [10 L=800	2	Q235B	8.1	16.2	
2-10	按本图	槽钢 [10 L=795	12	Q235B	8.0	96	
2-9	按本图	槽钢 [10 L=303	2	Q235B	3.1	6.2	
2-8	按本图	槽钢 [10 L=203	2	Q235B	2.1	4.2	
2-7	按本图	槽钢 [10 L=715	8	Q235B	7.25	58	
2-6	按本图	槽钢 [10 L=720	2	Q235B	7.3	14.6	
2-5	按本图	槽钢 [10 L=1995	12	Q235B	19.9	238.8	
2-4	按本图	槽钢 [10 L=303	2	Q235B	9.0	18	
2-3	按本图	侧板 4000x1990 δ=8	2	Q345R	500	1000	
2-2	按本图	加强筋 δ=10	24	Q235B	1.8	43.2	
2-1	按本图	底板 4366x6366 δ=10	1	Q345R		2182	
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(kg)	备 注 REMARK
2		箱体	5942	/	E4307-01	E4307-00	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	

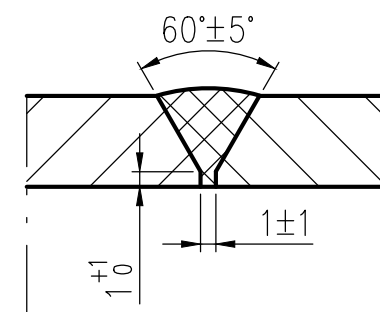
注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

SOPO 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 热电厂水汽冷车站增加氯化锂及水泵项目	
设计 DESIGN	2025.12.12	主项号 PROJ. NO.	202501-126	主项名称 UNIT
校核 CHECK	2025.12.12	设计阶段 PHASE	部标图	
审核 REVIEW	2025.12.12	图 号 DWG. NO.	E4307-01	
批准 APPROVE				
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE
				1:25
				第 1 张 SHEET
				共 1 张 TOT.

工艺	设备	外管	环保	标准化
----	----	----	----	-----



不按比例



1. 槽钢与顶盖的焊接使用双面对称间断焊。
2. 顶盖上槽钢之间锁口焊接时, 应留有雨水流淌的缝隙。
3. 未注明焊高为较薄件的厚度。
4. 顶板预制前应绘制排版图, 拼接板采用对接焊接, 板宽不应小于1000mm, 长度不应小于2000mm; 管口需避开焊缝, 开孔接管外缘或补强板外缘与侧板焊缝之间的距离不应小于75mm。

注: 本设备为招标图, 仅供参考, 最终以施工图为准。

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY
PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.					2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 热电厂水汽冷冻站加溴化锂及水泵项目			
设计 DESIGN		2025.12.12	蒸发水箱 E4307 部件图			主项号 PROJ. NO	202501-126	主项名称 UNIT	
校核 CHECK		2025.12.12				设计阶段 PHASE	招标图		
审核 REVIEW		2025.12.12				图号 DWG NO.	E4307-02		
批准 APPROVE									
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:25	第 1	张 SHEET	共 1	张 TOT.