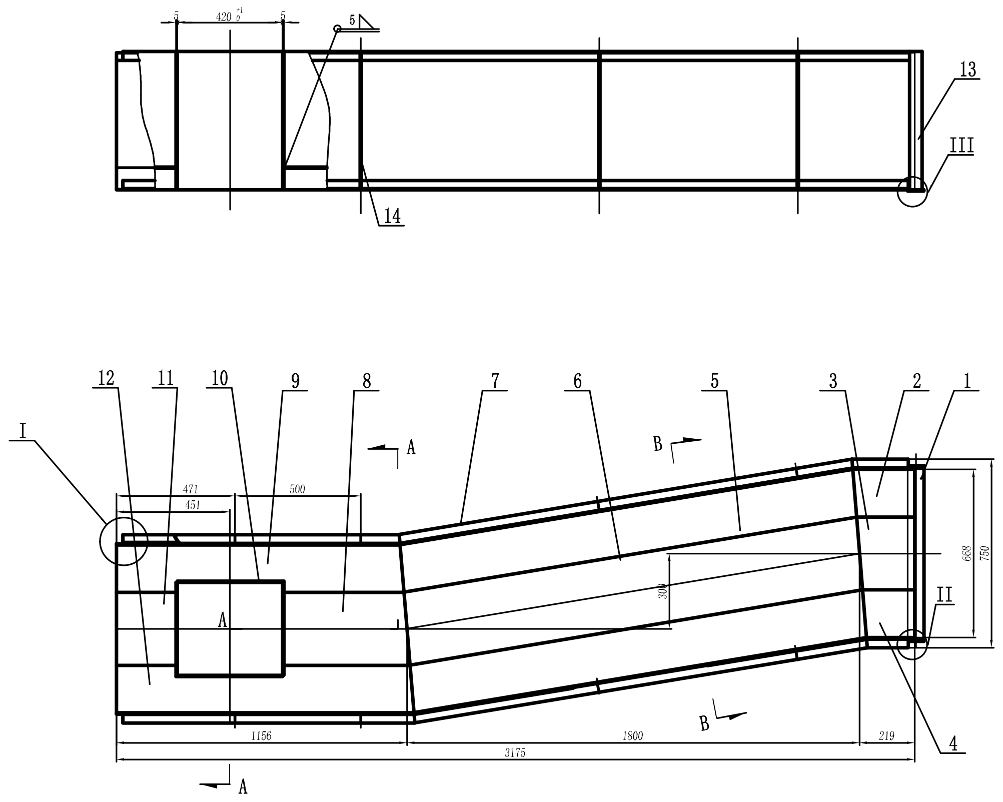
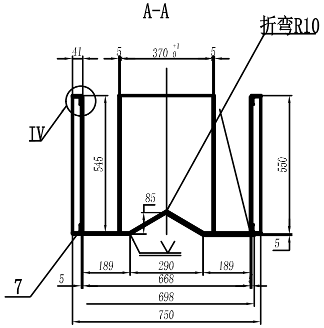
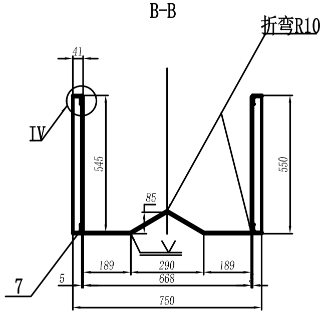
图号 0708SB07-15


5
420
5
5
13
III
14
12
11
10
9
8
7
6
5
3
2
1
I
A
B
471
451
500
A
300
668
750
II
4
1156
1800
219
3175
B
A

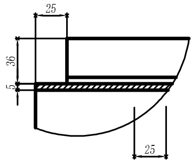
A-A


折弯R10
41
5
370
5
IV
545
550
85
5
7
5
189
290
189
668
698
750

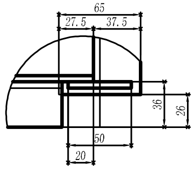
B-B


折弯R10
41
IV
545
550
85
7
5
189
290
189
668
750

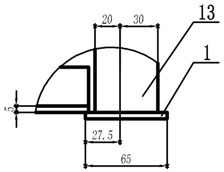
I
1:5



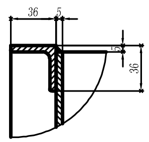
II
1:5


65
27.5
37.5
36
26
50
20

III
1:5


20
30
13
1
5
27.5
65

IV
1:5



注：1.全部焊接结构，除注明外均连续焊缝，焊缝
高度为5mm，用E4303焊条

2.本件共制作4件，其中2件以图示制造，另外两件以
加热炉中心线对称制造

14	扁钢5X36X540	8	Q235-A	0.76	6.08		
13	扁钢5X50X550	2	Q235-A	1.08	2.16		
12	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	31.9		
11	钢板5X336X236	1	16CuCr	--	3.1		
10	异型钢板t=5	2	16CuCr	16.9	33.8		
9	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	32.6		
8	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	6.5		
7	等边角钢36X36X5 L=3180	4	Q235-A	8.44	33.76		
6	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	24.5		
5	异型钢板t=5	2	16CuCr	55.2	110.4		
4	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	5.8		
3	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	2.87		
2	异型钢板t=5	1	16CuCr	--	7.8		
1	扁钢5X65X744	1	Q235-A	--	1.9		
编号 Code	名 称 Name	件数 Qty.	材 料 Material	单 重 Each	总 重 Total	图号或标准规格号 Dwg. or Std. No.	附 注 Remark
				重 量 Wt. (kg)			

装 配 图 号 Assem. Dwg. No.	明 细 表 Specification List	统 计 总 重 Statis. Total Wt.
		重 量 287.1 kg

批 准 Approve		图 号 Dwg. No.	0708SB07-15	第 页 Page No.	共 页 Total Pages
技术负责人 Tech. principal		水封槽（九）		专 业 Dept.	设备
审 核 Auditing				阶 段 Stage	施工
校 对 proof				比 例 Scale	1：10
设 计 Designed				日 期 Date	2008年1月
				版 本 Rev.	A
制 图 Drawn		北京力通能环技术发展有限公司 BEIJING LITONG TEC.CO.			

A2