

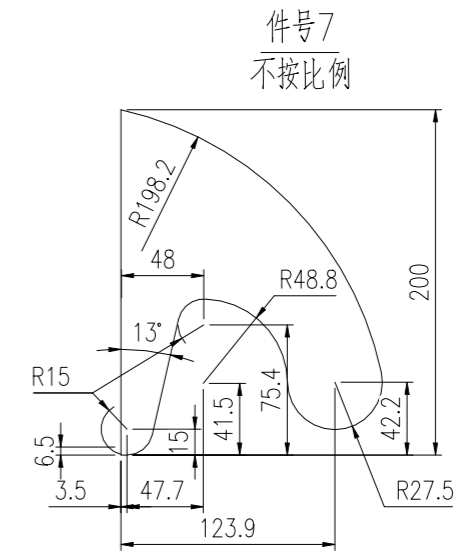
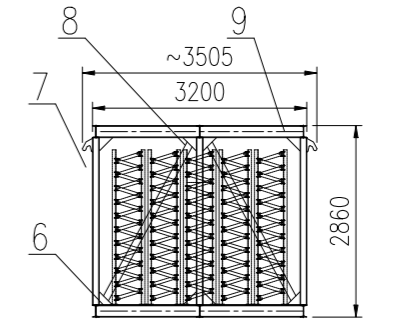
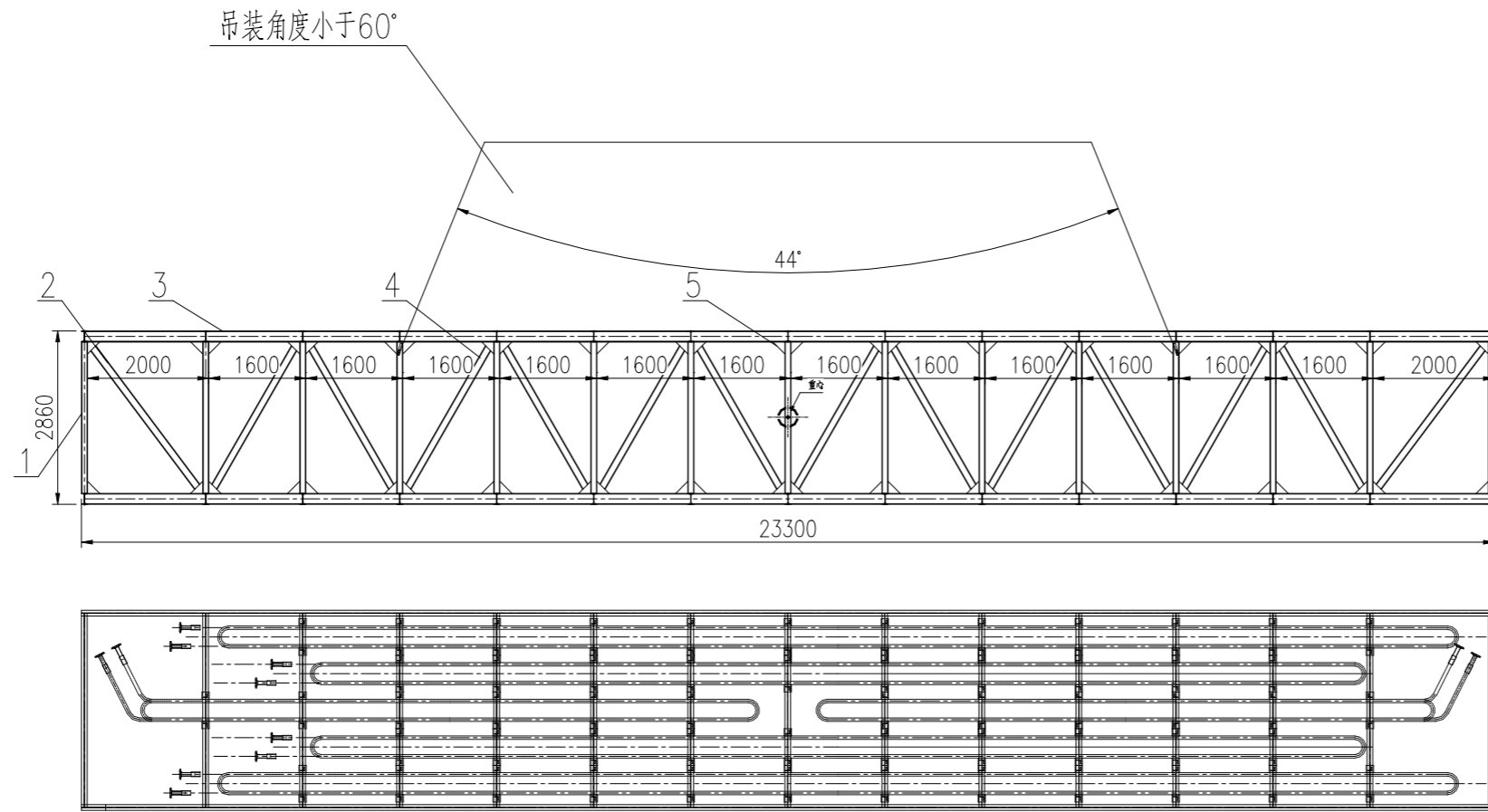
技术要求:

1. 各部件沿可焊边焊牢, 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. 唛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; 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 $\leq 150\text{mm}$, 间距应 $\leq 220\text{mm}$, 焊缝厚度应 $\geq 5\text{mm}$;
4. 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;
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 $\geq 8\text{mm}$;
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。
7. 横梁拼接处需加筋板加固。

设备净重: ~15900kg
运输总重: ~15624kg

10	GB/T 706-2016	18 工字钢180x94x6.5 L=2593	32	Q235B	61.8	1978	
9	GB/T 706-2016	斜撑IV 10[槽钢 100x48x5.3 L=2750	4	Q235B	27.5	110	
8	/	吊耳 200x150x30	4	Q235B	4.55	18.2	
7	/	底板 24500x2700x4	1	Q235B		2078	
6	GB/T 706-2016	斜撑III 10[槽钢 100x48x5.3 L=2800	2	Q235B	28	56	
5	/	三角筋板 200x200x12	68	Q235B	3.8	258	一分为二
4	GB/T 706-2016	斜撑II 10[槽钢 100x48x5.3 L=2850	26	Q235B	28.5	741	
3	GB/T 706-2016	18 工字钢180x94x6.5 L=24500	4	Q235B	592	2368	
2	GB/T 706-2016	斜撑I 10[槽钢 100x48x5.3 L=3150	2	Q235B	31.5	63	
1	GB/T 706-2016	18 工字钢180x94x6.5 L=2500	34	Q235B	60.4	2054	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE	总 TOTAL	备注 REMARK
					重量(kg)	WEIGHT	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
<p>本图纸及相关文件版权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, 违者应负相应法律责任。 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.</p>					
 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称 ENTRY NAME	KNI项目	
设计 DESIGN	孙冲	2026.2.11	罐底盘管框架 I 运输图		
校对 CHECK	黄杰	2026.2.11			
标准化审查 S.T.D					
审核 REVIEW					
批准 RATIFY					
设计阶段 DESIGN PHASE			施工图		
比例 SCALE 1:90			版本 REV. 0		
第 1 张 SHEET			共 1 张 TOT.		
图号 DWG NO.			/		



技术要求:

1. 各部件沿可焊边焊牢, 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. 唛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 $\leq 150\text{mm}$, 间距应 $\leq 220\text{mm}$, 焊缝厚度应 $\geq 5\text{mm}$;
4. 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;
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, 二道和第三道呈45°角堆层。焊缝厚度和宽度应 $\geq 8\text{mm}$;
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。
7. 横梁拼接处需加筋板加固。

设备净重: ~16700kg
运输总重: ~26642kg

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
9	GB/T 706-2016	18 工字钢180x94x7 L=3093	30	Q235B	74.7	2241	
8	GB/T 706-2016	斜撑III 10[槽钢 100x48x5.3 L=2850	4	Q235B	28.5	114	
7	/	吊耳 200x150x30	4	Q235B	4.55	18.2	
6	/	底板 23300x3200x4	1	Q235B		2342	
5	/	三角筋板 200x200x12	64	Q235B	3.8	243	一分为二
4	GB/T 706-2016	斜撑II 10[槽钢 100x48x5.3 L=2850	24	Q235B	28.5	684	
3	GB/T 706-2016	18 工字钢180x94x7 L=23300	4	Q235B	563	2252	
2	GB/T 706-2016	斜撑I 10[槽钢 100x48x5.3 L=3150	4	Q235B	31.5	126	
1	GB/T 706-2016	18 工字钢180x94x7 L=2500	32	Q235B	60	1922	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
<p>本图纸及相关文件版权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, 违者应负相应法律责任。 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.</p>					
<p>江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.</p>			项目名称 ENTRY NAME	KNI项目	
设计 DESIGN	孙冲	2026.2.11	罐底盘管框架II 运输图		
校对 CHECK	黄杰	2026.2.11			
标准化审查 S.T.D					
审核 REVIEW					
批准 RATIFY					
设计阶段 DESIGN PHASE			施工图		
比例 SCALE 1:90			版本REV. 0		
第 1 张 SHEET			共 1 张 TOT.		
图号 DWG NO.			/		