

- 技术要求
1. 钢板与型钢的焊接及钢板与钢板的拼接必须气密，钢板与中间型钢的连接采用连续焊，焊高为4mm。
  2. 所有零件间的焊接，在清除焊缝附近的铁锈、油污后，必须沿可焊边缘全部焊牢，其焊缝高均为6mm。
  3. 加钢板或型钢相碰时须切坡。
  4. 型钢角接时须按规范切割坡口。
  5. 焊缝表面需磨光。

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT	REMARK
5	按本图	磨板 200X10 L=17000	1	Q235B	267	总长供货
4	按本图	垂直管套入孔φ600(B)-6 RF	1	组合件	274	白=430
3	按本图	钢板 3512X4154X10	1	Q235B	1145	
2	GB/T 706-2016	工字钢 I 20a L=26500	1	Q235B	739	总长供货
1	GB/T 706-2016	槽钢 [20a L=15500	1	Q235B	350	总长供货
3-2	制罐1	组合件	2775	1:10	SCR-144-3-2-0	SCR-144-3-0
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

本图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许可不得擅自复制或传播至第三方，违者将依法追究法律责任。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

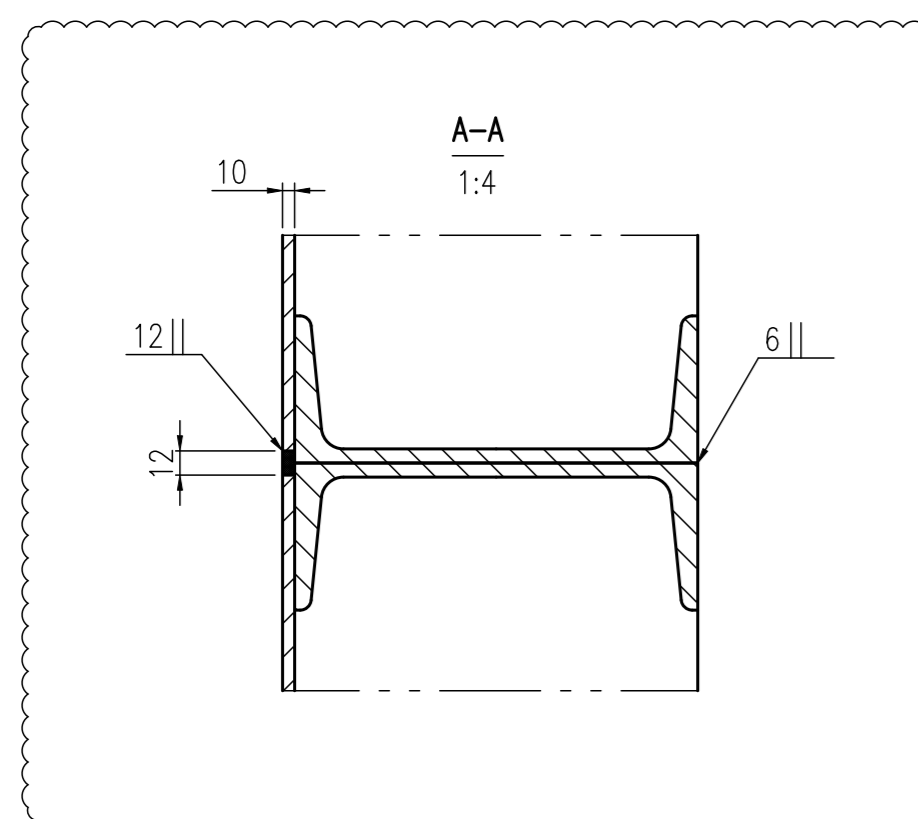
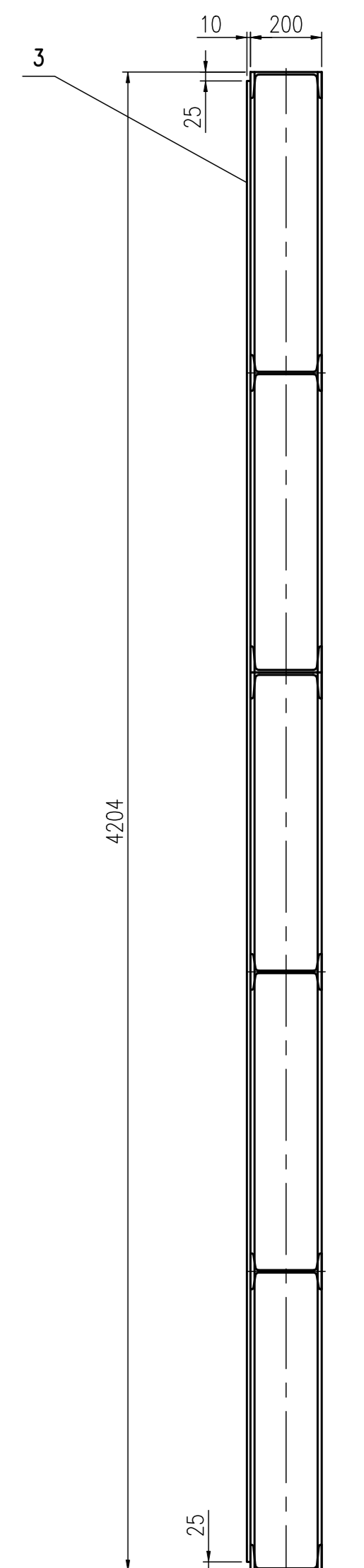
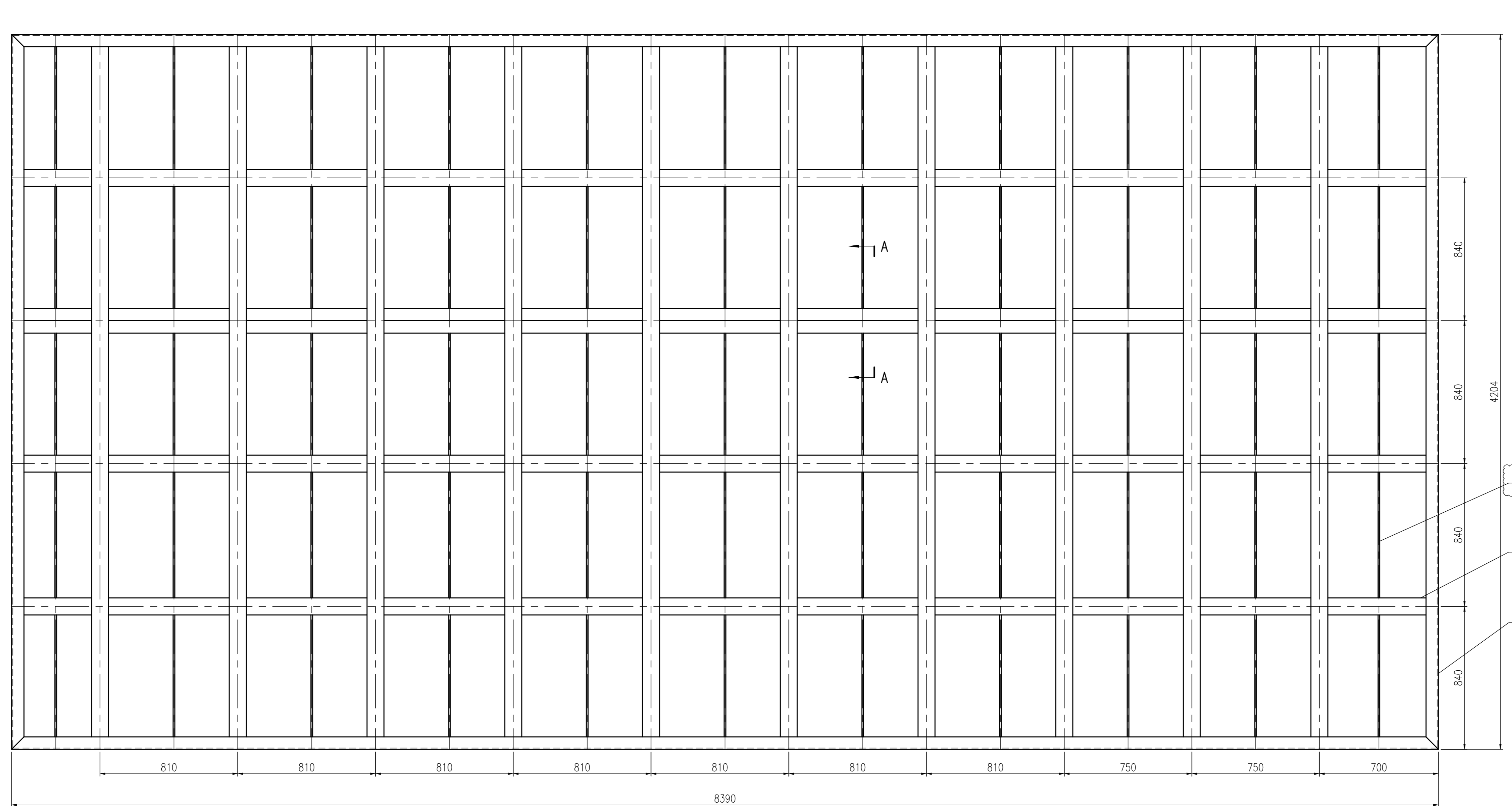
**SR** 江苏索普赛瑞装备制造有限公司 项目名称 贵州开磷集团股份有限公司  
JIANGSU SOPO-CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. ENTRY NAME 开磷矿第一选煤厂产能提升改造项目

设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK		比例 SCALE	1:10 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	
批准 RATIFY		DWG NO.	SCR-144-3-2-0

侧墙 I

专业	签字	日期





- 技术要求
1. 钢板与型钢的焊接及钢板与钢板的拼接必须气密，钢板与中间型钢的连接采用连续焊，焊高为4mm。
  2. 所有零件间的焊接，在清除焊缝附近的铁锈、油污后，必须沿可焊边缘全部焊牢，其焊缝高度为6mm。
  3. 如钢板或型钢相碰时须切边。
  4. 型钢角接时须按规定切割领口。
  5. 焊缝表面需磨光。

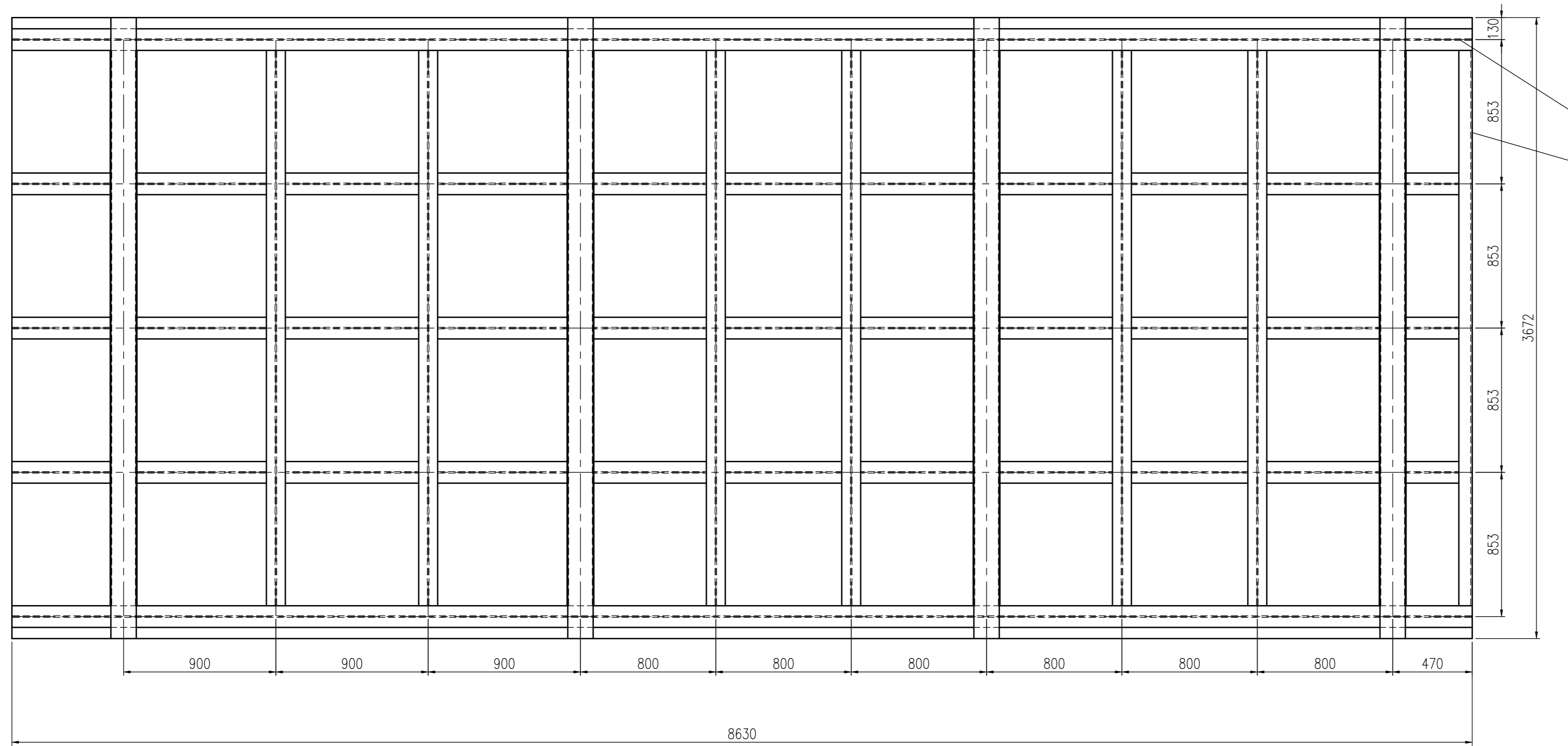
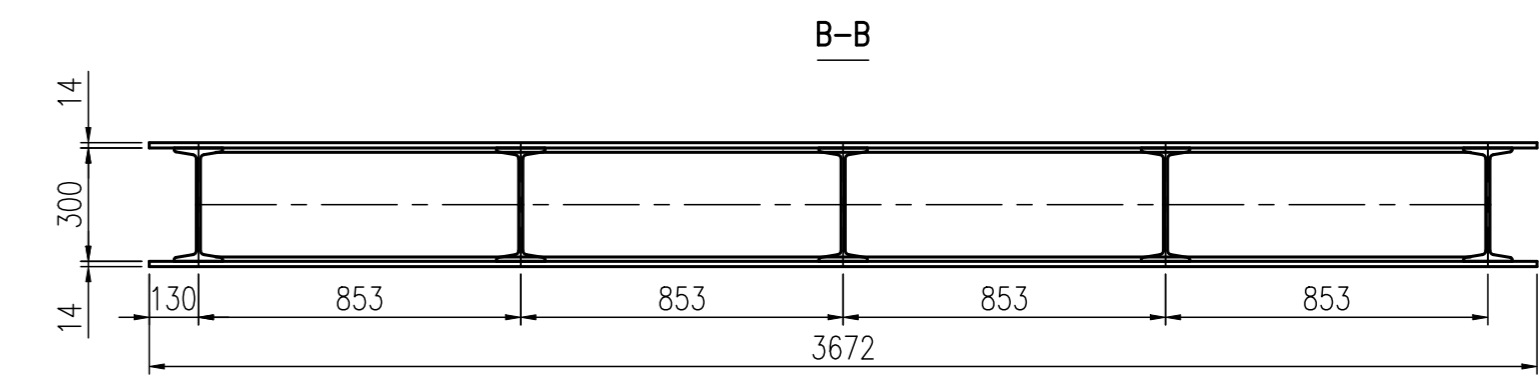
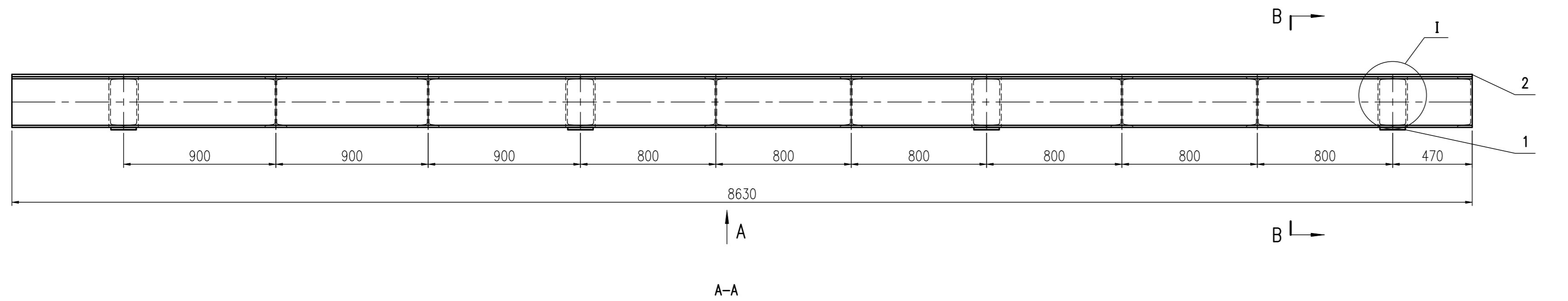
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE TOTAL	REMARK
4	按本期	盖板 200X10 L=47000	1	Q235B	738	总长供货
3	按本期	钢板 8390X4154X10	1	Q235B	2736	
2	GB/T 706-2016	工字钢 I 20a L=66900	1	Q235B	1867	总长供货
1	GB/T 706-2016	槽钢 [20a L=41800	1	Q235B	945	总长供货
3-4	侧墙III	组合件	6286	1:15 SCR-144-3-4-0		SCR-144-3-0

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

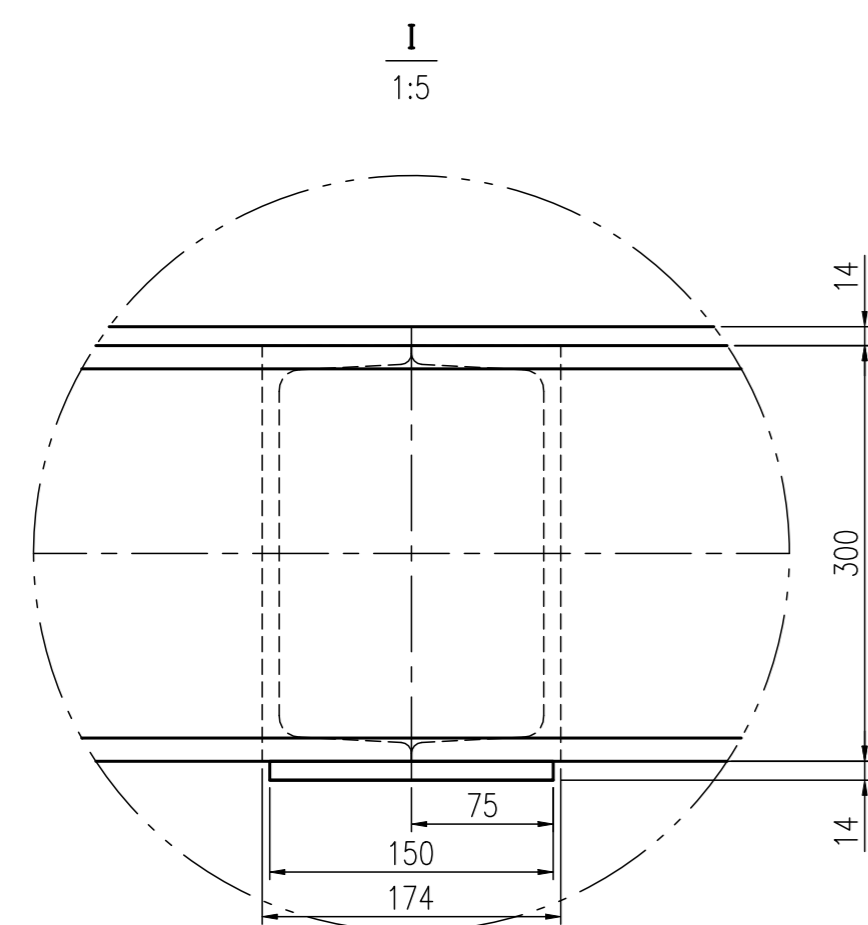
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经许可不得擅自复制或传播至第三方，违者将承担法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 贵州开磷集团股份有限公司 牙槽磨粉-磷矿资产性设备采购项目
设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE
校对 CHECK		施工图
标准化审查 S.T.D.		比例 SCALE 1:15 版本 REV. 0
审核 REVIEW		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.
批准 RATIFY		图号 DWG NO. SCR-144-3-4-0

日期	
签字	
专业	



- 技术要求
1. 钢板与型钢的焊接及钢板与钢板的拼接必须气密。
  2. 所有零件间的焊接，在清除焊缝附近的铁锈、油污后，必须沿可焊边缘全部焊牢，其焊缝高均为6mm。
  3. 如钢板或型钢相碰时须切透。
  4. 型钢角接时须按规定切制坡口。
  5. 焊缝表面需磨光。



4	GB/T 706-2016	槽钢 [30b L=30630	1	Q235B	1200	总长供货
3	GB/T 706-2016	工字钢 I 30b L=61500	1	Q235B	3247	总长供货
2	按本图	钢板 3672X8630X14	1	Q235B	3483	
1	按本图	钢板 3672X150X14	4	S30408	61.2 245	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(kg)	备注 REMARK
3-5		外壳底板	8175	1:20 SCR-144-3-5-0	SCR-144-3-0	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

本图纸及相关文件版权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许可不得擅自复制或传播至第三方，违者将承担法律责任。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO JSPO CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF JSPO CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

	<b>江苏普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.	项目名称 贵州开磷集团股份有限公司 开磷矿第一选煤厂设备采购项目	ENTRY NAME
--	--	--	------------

设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK		比例 SCALE	1:20 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	
批准 RATIFY		DWG NO.	SCR-X

外壳底板

日期	
签字	
专业	