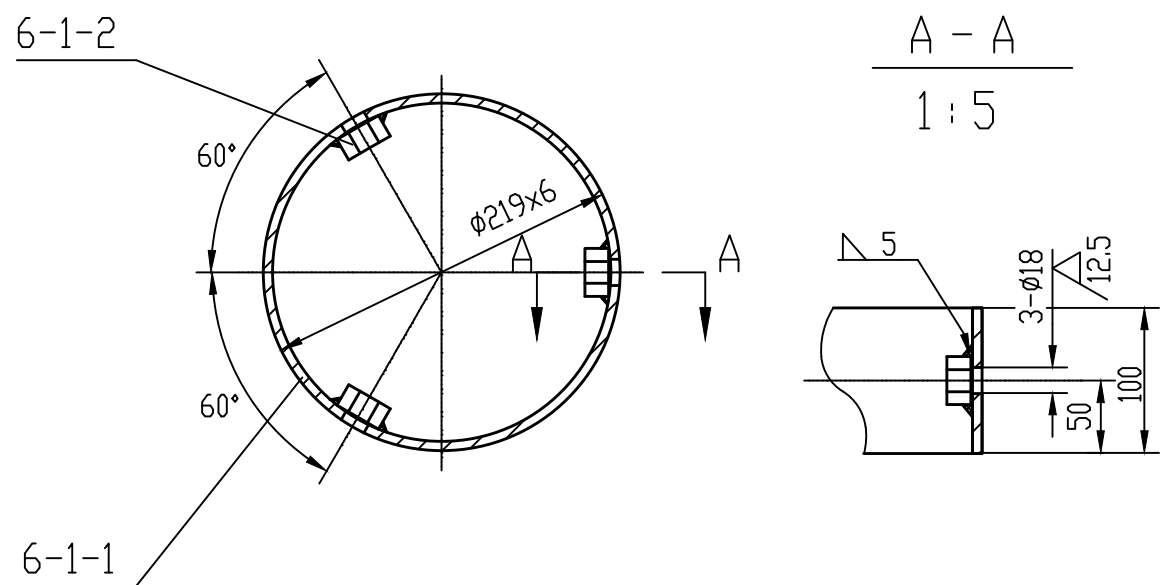
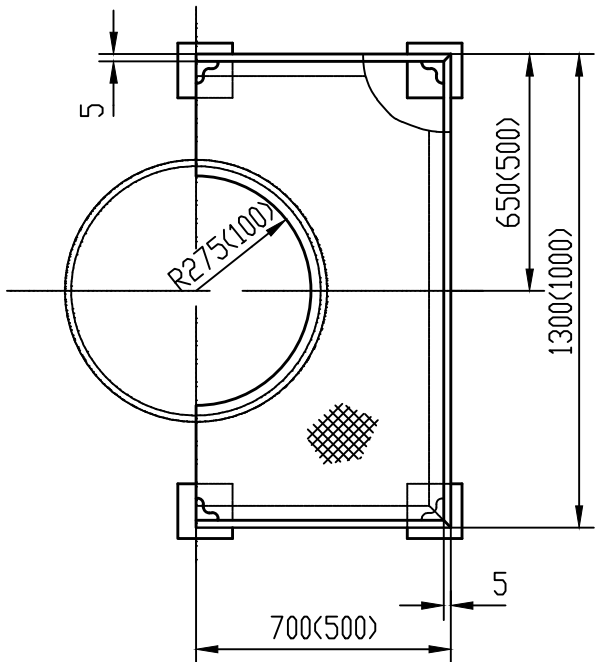
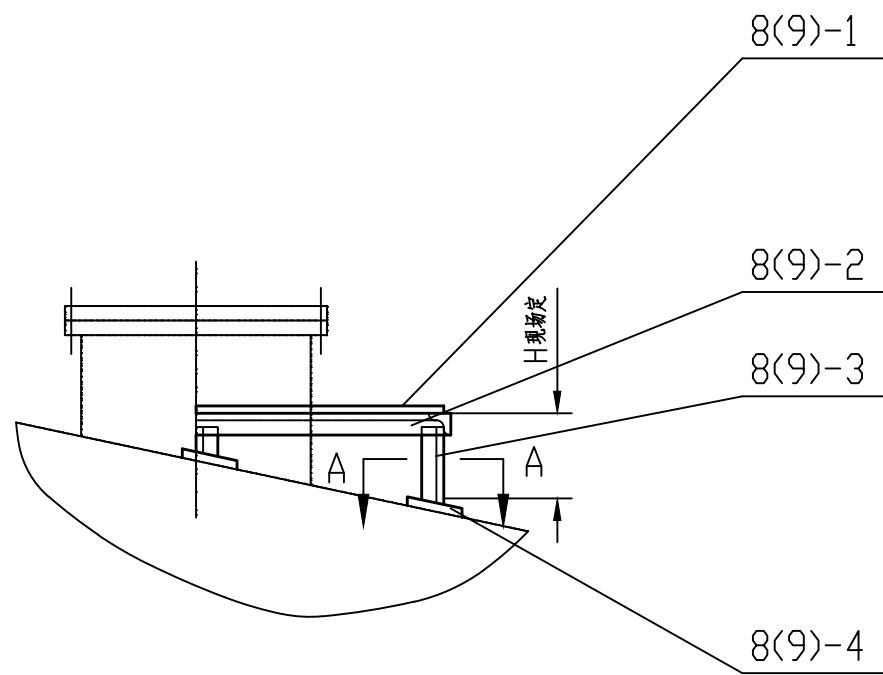
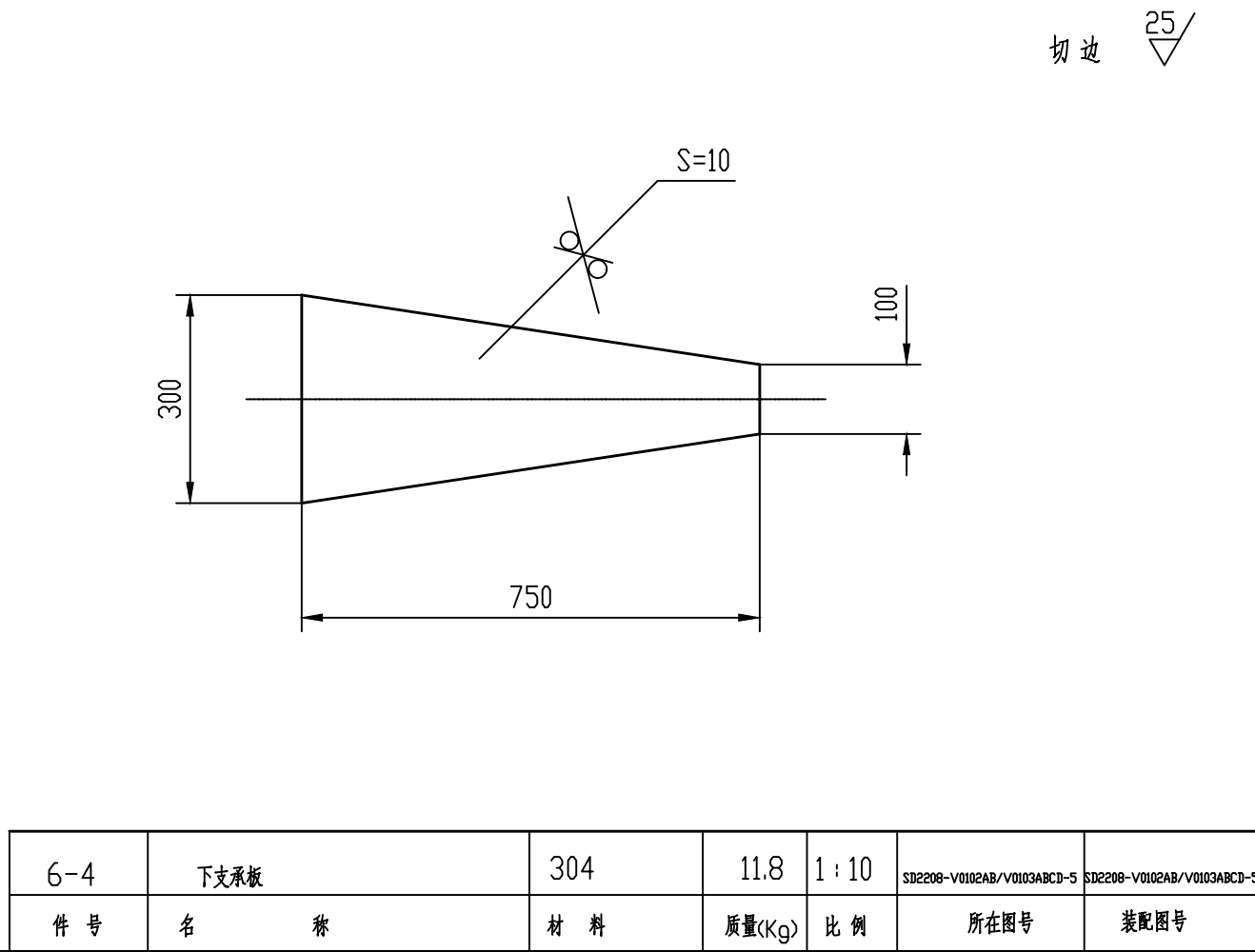
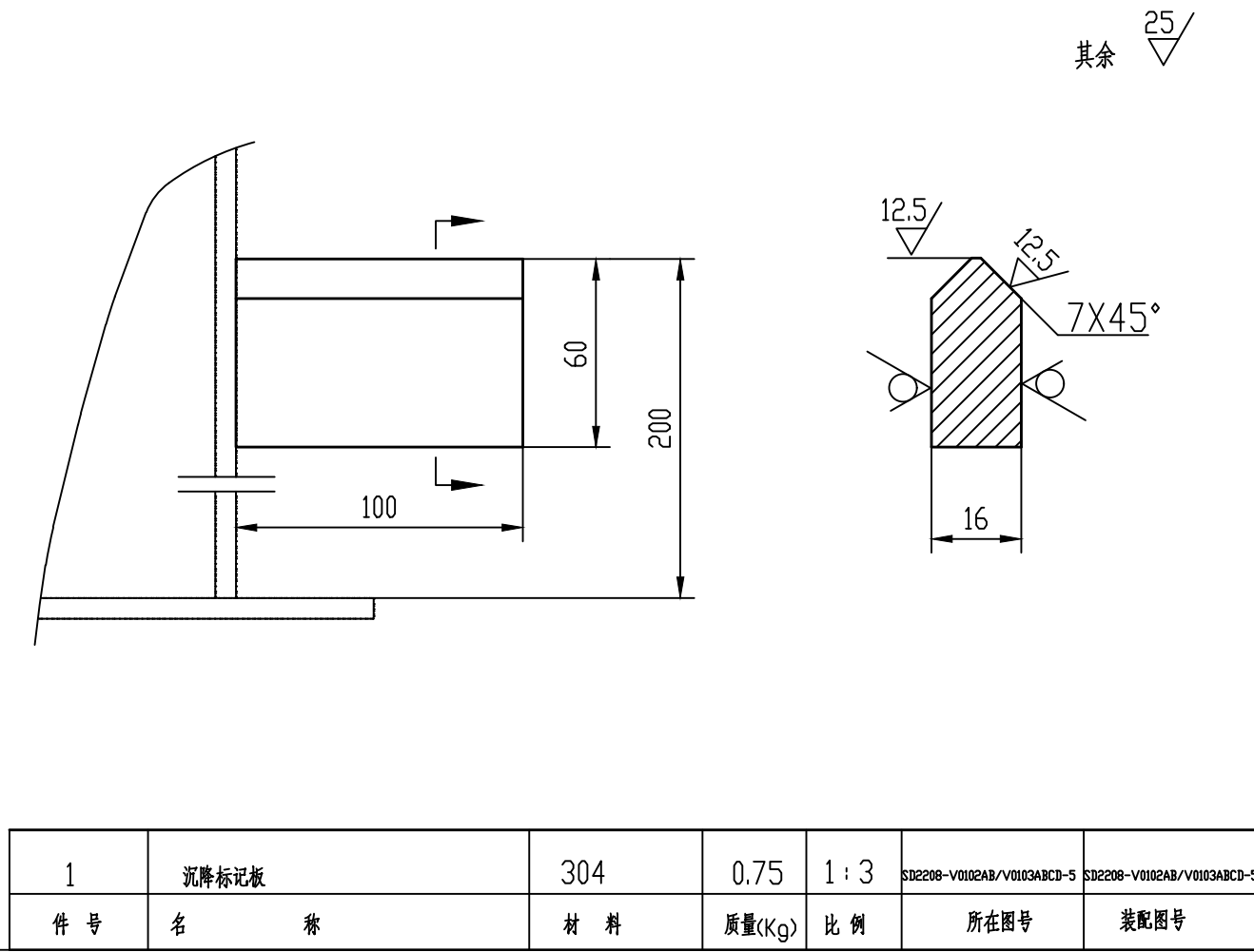
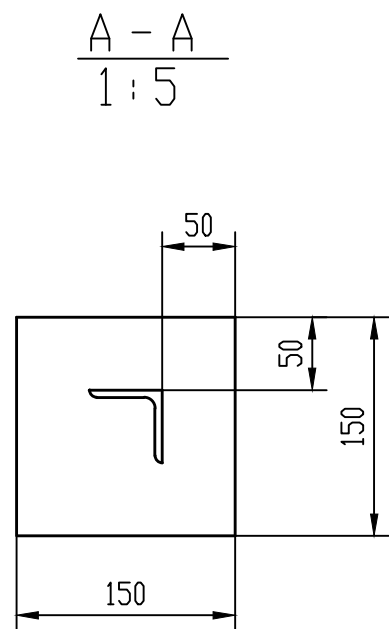




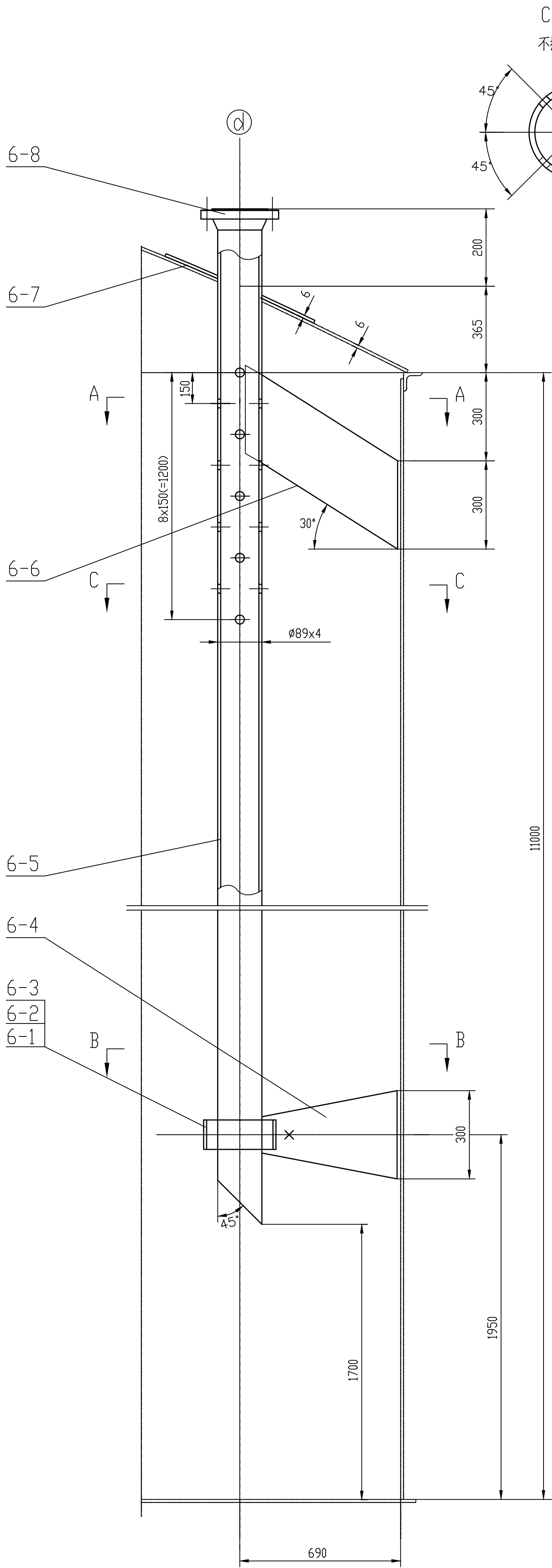
6-1-2	GB/T41-2016	螺母 M16	3	304	0.03	0.1	
6-1-1		支承环 $\phi 219 \times 6$ L=100	1	304		3.15	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6-1	固定支承环	组合件	3.25	1:5			
件号	名称	材料	质量(Kg)	比例	所在图号	装配图号	

- 技术要求
- 焊接采用电焊, 焊条牌号 J422
 - 焊接结构型式及尺寸按 HG2/T20583-2011 规定, 所有角焊缝
腰高均按较薄板的厚度
 - 平台支腿长度尺寸仅供参考按现场实际尺寸下料

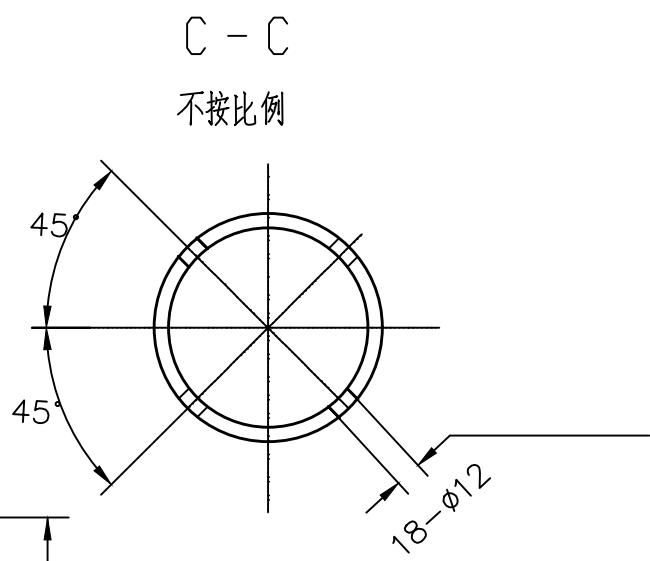
边括号内为件号尺寸



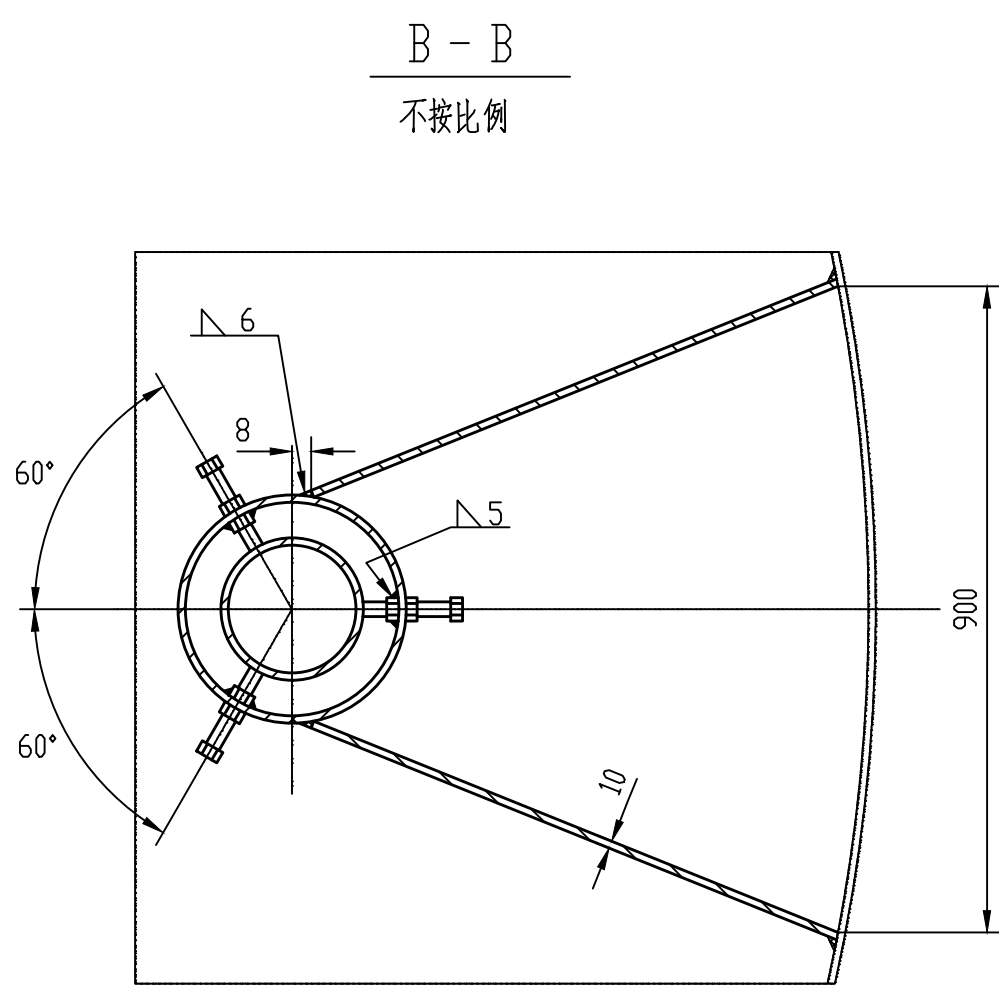
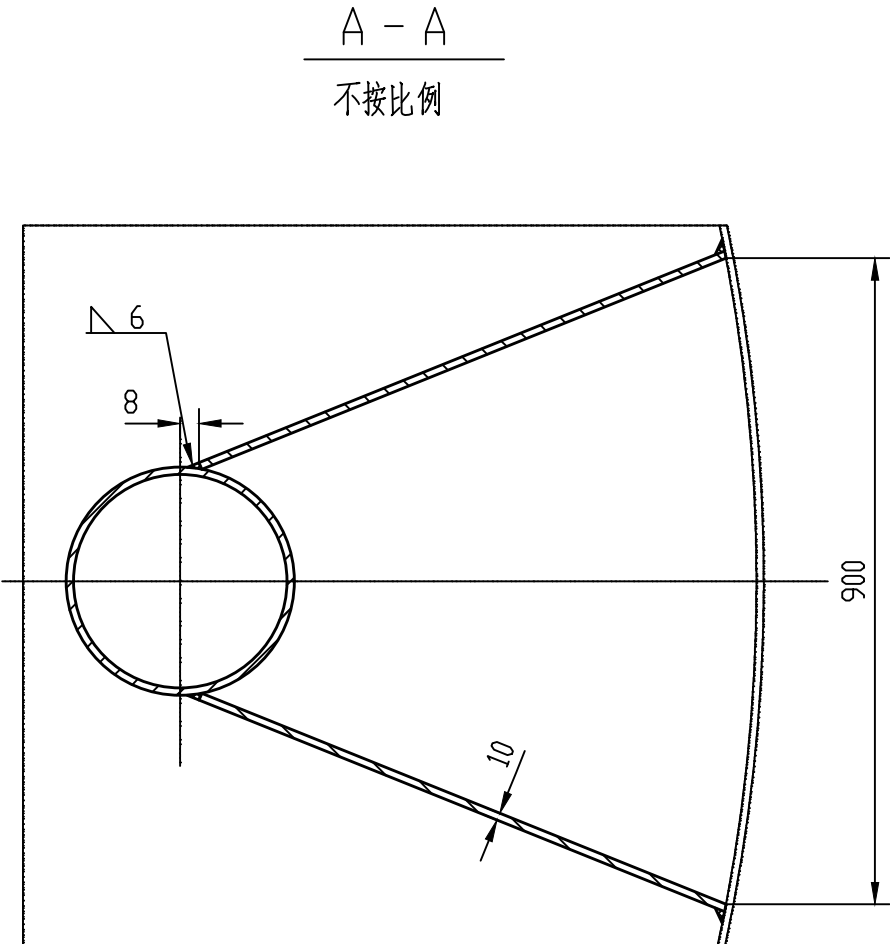
9-3		垫板 150x150x5	4	304	0.88	3.52	
8-3		支腿 L 50x50x5	4	Q235B	0.9	3.6	长度现场定
9-2		支腿 L 150x50x5 L=2000	1	Q235B		7.56	
8-2		支腿 L 150x50x5 L=2700				10.1	
9-1			0.45m²			19.5	
8-1	YB/T4001-2007	格板 G255/30/50	0.78m²	Q235B		33.9	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9	检查孔平台	Q235B	34.5	1:20	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-5	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-5	
8	人孔平台	Q235B	50.9	1:20	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-5	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-5	
件号	名称	材料	质量(Kg)	比例	所在图号	装配图号	



注册师印章编号	
职 责	签 名 日 期
项目负责人	
专业负责人	



- 技 术 要 求
- 焊接采用电焊, 焊条牌号 A102.
 - 焊接结构型式及尺寸按 HG/T20583-2020 规定, 所有角焊缝
腰高均按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中规定
 - 件号 6-5 接管钻孔后内孔去毛刺
 - 带补强圈的接管焊缝按 JB/T4736-2002 图1 中结构形式 D.



6-8	HG/T20592	法兰 SD 80(B)-16 RF	1	304 II		4.0	
6-7	JB/T4736-2002	补强圈 $\phi 225 \times 6$ -D	1	304		1.6	
6-6		上支承板	2	304	15	30	见本图
6-5		接管 $\phi 89 \times 4$ L=9857	1	304		83	
6-4	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-5	固定支承环	2	304	11.8	23.6	
6-3	GB/T821-1988	紧定螺钉 M16x90	3	304	0.13	0.39	
6-2	GB/T41-2016	螺母 M16	3	304	0.03	0.1	
6-1	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-5	固定支承环	1	304		3.25	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	进水管	组合件	146	1:10			
件号	名称	材料	质量(Kg)	比例	所在图号	装配图号	

图纸目录				总重			
版次	说 明	日期	设计	制图	校 核	审 核	审 定
山东鸿运工程设计有限公司				济南	江西黑猫纳米材料科技有限公司 2万吨/年超导电炭黑项目		
原料、工艺油槽零部件图III				设计项目	原料、工艺油槽		
				设计阶段	详细工程设计		
比例		第 6 张	共 11 张	A1	图 号	SD2208-V0102AB/V0103ABCD-05	