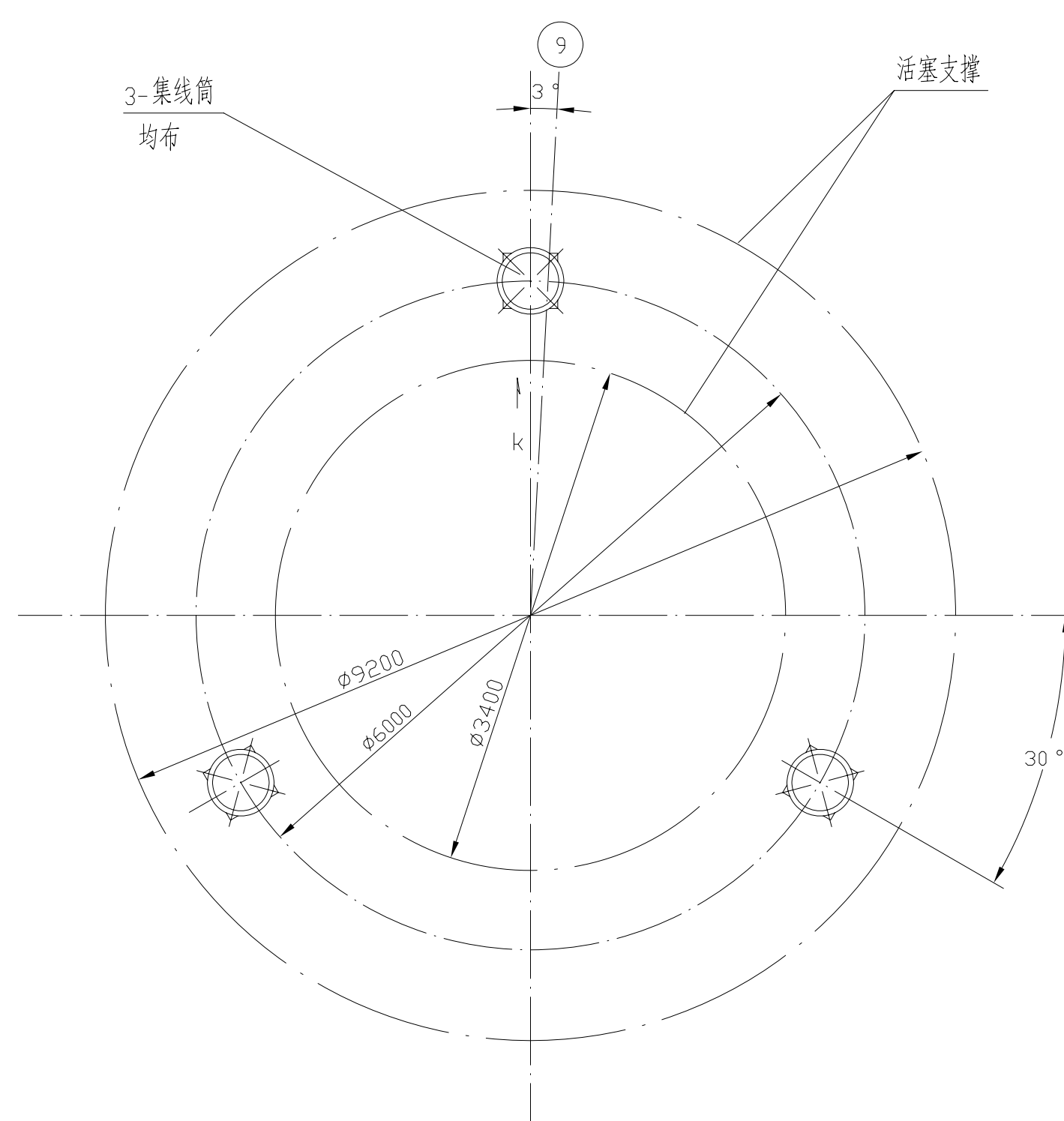
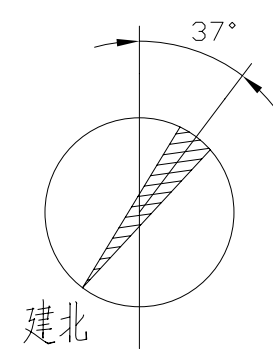




1. 所有焊缝腰高均等于相邻焊件较薄者之厚度，并须是连续焊。
2. 排水口设置在最低处方向。
3. 件4支腿下料时其长度应使集线筒保持水平。
4. 明细表为单个集线筒的数量。

159.6kg

-6	垫板 钢板S=6	4	Q235-A	1	4	
-5	底板 钢板S=6	1	Q235-A		30	
-4	支腿 角钢∠90X10	4	Q235-AF	4	16	
-3	盖板 钢板S=6	4	Q235-A	1	4	
-2	套筒 φ900X6	1	Q235-A		67.6	
-1	锥筒 钢板S=6	1	Q235-A		38	
件 号	图号或标准号	名 称	数 量	材 料	单 位 重量(公斤)	备 注

明 细 表

 九江石化设计工程有限公司			建设单位 腾龙芳烃(漳州)有限公司	
			项目名称 腾龙芳烃(漳州)80万吨/年对二甲苯工程	
设计		20000m ³ 卷帘型干式 气柜活塞顶集线筒 集线筒布置及详图	设计阶段	详细设计
校核			专 业	设备
审核			单 元 号	
审 定			比例	
			D3320-70-00-63-T-101/25-1	

