

册说明

一、第九册《通风空调工程》（以下简称本定额）适用于工业及民用建筑的新建、扩建项目中的通风、空调工程。

二、本定额主要依据的标准、规范有：

1. 《采暖通风和空气调节设计规范》GB50019-2003。
2. 《通风及空调工程施工质量验收规范》GB50243-2002。
3. 《暖通空调设计选用手册》。
4. 《全国统一施工机械台班费用定额》（1998年）。
5. 《全国统一安装工程基础定额》GJD203-2006。
6. 《建设工程劳动定额》LD/T74.1-4-2008。

三、本定额是以量价合一的形式表现人工、材制、机械台班消耗量，在执行过程中对价格实行动态管理的计价定额。省工程建设标准定额站负责人工、机械台班单价的动态管理，各市建经站（或标定站）负责材料价格的动态管理。

四、本定额适用于清单计价和定额计价。是编制施工图预算、进行工程拨款、竣工结算、考核工程成本、编制企业定额的重要参考；是招标工程编制标底（或招标控制价），施工企业进行投标报价的基础；是选

择经济合理的建筑设计方案的依据；也是编制安装工程概算及投资估算指标的依据。

五、本定额是按下列正常的施工条件编制的：

1. 设备、材料、成品、半成品、构件完整无损，符合质量标准 and 设计要求，附有合格证书和试验记录。

2. 安装工程和土建工程之间的交叉作业正常。

3. 安装地点、建筑物、设备基础、预留孔洞等符合安装要求。

4. 水、电供应能满足安装施工的正常使用。

5. 正常的气候、地理条件和施工环境。

六、人工工日消耗量及单价的确定：

1. 定额人工不分工种和技术等级，以综合工日表示，内容包括基本用工、超运距用工、人工幅度差。

2. 人工单价是根据建设部、财政部建标【2003】206号文件规定的人工费组成并结合我省劳动力市场因素综合确定的。

七、材料消耗量及价格的确定：

1. 定额中材料消耗量包括直接消耗在安装工作内容中的主要材料、辅助材料、零星材料，并计入相应损耗。包括从工地仓库、现场集中

堆放点或现场加工点到操纵或安装地点的运输损耗、施工操作损耗、现场堆放损耗。

2. 定额内未注明单价的材料，均列为主要材料，定额中不包括其价格，应根据定额所列的耗用量，按照定额取定的单价计算，如发生材料差价时，以各市公布的各时期指导价进行调整。

3. 定额中材料单价是按照 2011 年《太原地区建设工程材料预算价格》为依据，结合全省情况综合取定的。

八、施工机械台班消耗量及单价的确定：

1. 施工机械台班按照《全国统一安装工程预算定额》消耗量编制。

2. 施工机械台班单价是根据 2001 年国家颁发的《全国统一施工机械台班费用编制规则》结合我省机械情况确定的。

九、通风、空调的刷油、绝热、防腐蚀，执行第十一册《刷油、防腐蚀、绝热工程》相应定额：

1. 薄钢板风管刷油按工程量执行相应项目，仅外（或内）面刷油者，定额乘以系数 1.2，内外均刷油者，定额乘以系数 1.1（其法兰加固框已包括在此系数内）。

2. 薄钢板部件刷油按其工程量执行金属结构刷油项目，定额乘以系数 1.15。

3. 各种风管吊托支架的除锈、刷油，应按其工程量执行第十一册相应项目。

4. 绝热保温材料不需粘结者，执行相应项口时需减去其中的粘结材料，人工乘以系数 0.5。

5. 风道及部件在加工厂预制的，其场外运费另行计算。

十、关于下列各项费用：

1. 脚手架搭拆费可参照人工费的 2% 计算，其中人工工资占 25%。

2. 高层建筑增加费（指高度在 6 层或 20m 以上的工业及民用建筑）

可参照下表计算：

层数	9 层以下 (30m)	12 层以下 (40m)	15 层以下 (50m)	18 层以下 (60m)	21 层以下 (70m)	24 层以下 (80m)	27 层以下 (90m)	30 层以下 (100m)	33 层以下 (110m)
按人工费 %	1	2	3	5	6	7	9	11	13
其中人工费占 %	1						34	36	37

层数	36 层 以下 (120 m)	39 层 以下 (130 m)	42 层 以下 (140 m)	45 层 以下 (150 m)	48 层以 下 (160 m)	51 层 以下 (170 m)	54 层 以下 (180 m)	57 层以 下 (190 m)	60 层 以下 (200 m)
按人工 费 %						3	26	29	33
其中 人工费 占 %	38	39	41	43	45	47	49	51	53

3. 超高增加费（指操作物高度距离楼地面 6m 以上的工程）可参照人工费的 8% 计算。

4. 系统调整费可参照系统工程人工费的 10% 计算，其中人工工资占 25%。

5. 安装及生产同时进行增加的费用，可参照人工费的 5% 计算。

6. 在有害身体健康的环境中施工增加的费用，可参照人工费的 5% 计算。

十一、本册项目中，调节阀、风口及各类消声器均按成品考虑。

十二、定额中人工、材料、机械凡未按制作和安装分别列出的，其制作及安装费的比例可按下表划分：

章号	项 目	制作占%			安装占%		
		人工	材料	机械	人工	材料	机械
第一章	薄钢板通风管道制作安装	60	95	95	40	5	5
第四章	风帽制作安装	75	80	99	25	20	1
第五章	罩类制作安装	78	98	95	22	2	5
第七章	通风管道支（吊）架及设备支架制作安装	86	98	95	14	2	5
第九章	净化通风管道及部件制作安装	60	85	95	40	15	5
第十章	不锈钢板通风管道及部件制作安装	72	95	95	28	5	5
第十一章	铝板通风管道及部件制作安装	68	95	95	32	5	5
第十二章	塑料通风管道及部件制作安装	85	95	95	15	5	5
第十四章	复合型风管制作安装	60		99	40	400	1

十三、水平和垂直运输

1. 设备：包括自安装现场指定堆放点运至安装地点的水平和垂直运输。
2. 材料、成品、半成品：包括自施工单位现场仓库或现场指定堆放点运至安装地点的水平和垂直运输。

3. 垂直运输基准面：室内以室内地平面为基准面，室外以安装现
场地平面为基准面。

十四、本定额中注有“XX以内”或“XX以下”者，均包括 XX本
身，“XX以外”或“XX以上”者，则不包括 XX本身。

十五、本定额的解释权属于省工程建设标准定额站。

第一章 薄钢板通风管道制作安装

一、工作内容：

1. 风管制作：放样、下料、卷圆、折方、轧口、咬口，制作直管、
管件、法兰，钻孔、铆焊、上法兰、组对。

2. 风管安装：找标高、配合预留孔洞，组装、风管就位、找平、
找正，制垫、垫垫、上螺栓、紧固。

二、整个通风系统设计采用渐缩管均匀送风者，圆形风管按平均
直径，矩形风管按平均周长执行相应规格项目，其人工乘以系数 2.5。

三、镀锌薄钢板风管项目中的板材是按镀锌薄钢板编制的，如设
计要求不用镀锌薄钢板者，板材可以换算，其他不变。

四、风管导流叶片不分单叶片和香蕉形双叶片均执行同一项目。

五、如制作空气幕送风管时，按矩形风管平均周长执行相应风管
规格项目，其人工乘以系数 3，其余不变。

六、薄钢板通风管道制作安装项目中，包括弯头、三通、变径管、天圆地方等管件及法兰、加固框的制作用工。

七、薄钢板风管项目中的板材，如设计要求厚度不同者可以换算，人工、机械不变。

八、法兰垫料如使用泡沫塑料者每千克橡胶板换算为泡沫塑料 0.125kg；使用闭孔乳胶海绵者每千克橡胶板换算为闭孔乳胶海绵 0.5kg。

九、柔性软风管适用于由金属、涂塑化纤织物、聚酯、聚乙烯、聚氯乙烯薄膜、铝箔等材料制成的软风管。

十、柔性软风管安装按图示中心线长度以“m”为单位计算；柔性软风管阀门安装以“个”为单位计算。

十一、各种通风管道安装项目中，未包括支（吊）架的制作安装，应参照相应项目另行计算。

工程量计算规则

一、风管制作安装以施工图规格不同按展开面积计算，不扣除检查孔、测定孔、送风口、吸风口等所占面积。

$$\text{圆管 } F = \pi \times D \times L$$

式中 F —圆形风管展开面积（以 m 为单位）；

D —圆形风管直径：

L—管道中心线长度。

矩形风管按图示周长乘以管道中心线长度计算。

二、风管长度一律以施工图示中心线长度为准（主管及支管以其中心线交点划分），包括弯头、三通、变径管、天圆地方等管件的长度，但不得包括部件所占长度。直径和周长按图示尺寸为准展开，咬口重叠部分已包括在定额内。

三、风管导流叶片制作安装按图示叶片的面积计算。

四、整个通风系统设计采用渐缩管均匀送风者，圆形风管按平均直径、矩形风管按平均周长计算。

五、塑料风管、复合型材料风管制作安装定额所列规格直径为内径，周长为内周长。

六、柔性软风管安装，按图示管道中心线长度以“m”为计量单位，柔性软风管阀门安装以“个”为计量单位。

七、软管（帆布接口）制作安装，按图示尺寸以“m”为计量单位。

八、风管检查孔重量，按“国标通风部件标准重量表”计算。

九、风管测定孔制作安装，按其型号以“个”为计量单位。

调节阀安装：产品质量验收、号孔、钻孔、对口、校正、制垫、垫垫、上螺栓、紧固、试动。

二、各类调节阀安装中，规范及设计要求设置独立支（吊）架，可套用“通风管道支（吊）架制作安装”子目。

工程量计算规则

一、调节阀安装，区分不同规格尺寸，以“个”为计量单位。

第三章 风口安装

一、工作内容：

1. 风口安装：产品质量验收、对口、上螺栓、制垫、垫垫、找正、找平、固定、试动、调整。

2. 排烟风口安装：产品质量验收、测位、预埋铁件、找正、钻眼、上螺栓、制垫、垫垫、找正、找平固定、单体调试、配合系统调试。

工程量计算规则

一、风口安装区分不同规格尺寸，以“个”为计量单位。

二、百叶窗安装区分不同面积，以“个”为计量单位。

量单位。

第四章 风帽制作安装

工作内容：

- 1. 风帽制作：放样、下料、咬口，制作法兰、零件，钻孔、铆焊、
组装。
- 2. 风帽安装：安装、找正、找平，制垫、垫垫、上螺栓、固定。

工程量计算规则

- 一、风帽箴绳制作安装按图示规格、长度，以“kg”为计量单位。
- 二、风帽泛水制作安装按图示展开面积，以“m”为计量单位。

第五章 罩类制作安装

工作内容：

- 1. 罩类制作：放样、下料、卷圆，制作罩体、来回弯、零件、法
兰，钻孔、铆焊、组合成型。
- 2. 罩类安装：埋设支架、吊装、对口、找正，制垫、垫垫、上螺
栓，固定配重环及钢丝绳、试动调整。

工程量计算规则

一、罩类制作安装区分不同规格形式，以“100kg”为计量单位。

第六章 消声装置安装

工作内容：

一、消声器、消声弯头安装：产品质量验收、组对、安装、找正、找平，制垫、垫垫、上螺栓、固定。

二、消声装置安装设计要求设置支（吊）架，可套用“通风管道支（吊）架制作安装”子目。

三、消声静压箱按外形尺寸不同套用相近规格消声器安装子目。

工程量计算规则

一、消声器安装分规格，按所接风管的周长以“台”为计量单位。

二、消声弯头安装分规格，按所接风管的周长以“个”为计量单位。

第七章 通风管道支（吊）架及设备支架制作安装

工作内容：

一、设备支架及通风管道支（吊）架。

1. 制作：放样、下料、调直、钻孔、焊接、成型。

2. 安装：测位、上螺栓、固定、打洞、埋支架。

二、清洗槽、浸油槽、凉干架、LWP除尘器支架制作安装执行设备支架项目。

三、风机减震台座执行设备支架项目，定额中不包括减震器用量，应依设计图纸按实计算。

四、风管支吊架采用木垫式，则每 10m 风管增加方木 0.004m³，木垫防腐，按设计要求另计。

工程量计算规则

设备支架及通风管道支（吊）架制作安装按图示尺寸以“kg”为计量单位。

第八章 通风空调设备安装

一、工作内容：

1. 开箱检查设备、附件、底座螺栓。

2. 吊装、找平、找正、垫垫、灌浆、螺栓固定、装梯子。

二、通风机安装项目内包括电动机安装，其安装形式包括 A、B、C 或 D 型，也适用不锈钢和塑料风机安装。

三、设备安装项目中包括地脚螺栓安装，材料另行计算。

四、诱导器安装套用风机盘管安装项目。

五、风机盘管的配管套用第八册《给排水、采暖、燃气工程》相应项目。

工程量计算规则

一、风机、空气幕安装按设计不同型号以“台”为计量单位。

二、空调器按不同重量和安装方式以“台”为计量单位；分段组装式空调器按重量以“100kg”为计量单位。

三、风机盘管安装按不同安装方式以“台”为计量单位。

四、空气加热器、除尘设备按安装重量不同以“台”为计量单位。

第九章 净化通风管道及部件制作安装

一、工作内容：

1. 风管制作：放样、下料、折方、轧口、咬口，制作直管、管件、法兰，钻孔、铆焊、上法兰、组对口缝外表面涂密封胶，风管内表面清洗、风管两端封口。

2. 风管安装：找标高、找平、找正、配合预留孔洞、风管就位、组装、制垫、垫垫、上螺栓、紧固，风管内表面清洗、管口封闭、法兰口涂密封胶。

3. 部件制作：放样、下料、零件、法兰、预留预埋，钻孔、铆焊、制作、组装、擦洗。

4. 部件安装：测位、找平、找正，制垫、垫垫、上螺栓、清洗。

5. 高、中、低效过滤器，净化工作台，风淋室安装：开箱、检查、配合钻孔、垫垫、口缝涂密封胶、试装、正式安装。

二、净化通风管道制作安装项目中包括弯头、三通、变径管、天圆地方等管件及法兰、加固框。

三、净化风管项目中的板材，如设计厚度不同者进行换算。

四、圆形风管执行本章矩形风管相应项目。

五、风管涂密封胶是按全部口缝外表面涂抹考虑的，如设计要求口缝不涂抹而只在法兰处涂抹者，每 10m 风管应减去密封胶 1.5kg 和人工 0.37 工日。

六、过滤器安装项目中包括试装。

七、风管及部件项目中，型钢未包括镀锌费。

八、铝制孔板风口如需电化处理时，另加电化费。

九、低效过滤器指：M-A型、WL型、LWP型等系列。

中效过滤器指：ZKL型、YB型、M型、ZX-1型等系列。

高效过滤器指：GB型、GS型、JX-20 型等系列。

净化工作台指：XHK型、BZK型、SXP型、SZP型、SZX型、SW型、SZ型、SXZ型、TJ 型、CJ 型、等系列。

十、洁净室安装以重量计算，执行第八章“分段组装式空调器安装”项目。

十一、本章定额按空气洁净度 100000 级编制。

工程量计算规则

一、高、中、低效过滤器、净化工作台安装以“台”为计量单位。

二、风淋室安装按不同重量以“台”为计量单位。

第十章 不锈钢板通风管道及部件制作安装

一、工作内容：

1. 不锈钢风管制作：放样、下料、卷圆、折方，制作管件、组对焊接、试漏、清洗焊口。

2. 不锈钢风管安装：找标高、清理墙洞、风管就位、组对焊接、试漏、清洗焊口、固定。

3. 部件制作：下料、平料、开孔、钻孔，组对、铆焊、攻丝、清洗焊口、组装固定，试动、短管、零件、试漏。

4. 部件安装：制垫、垫垫、找平、找正、组对、固定、试动。

二、矩形风管执行本章圆形风管相应项目。

三、不锈钢吊托支架执行本章相应项目。

四、风管凡以电焊考虑的项目，如需使用手工氩弧焊者，其人工乘以系数 1.238，材料乘以系数 1.163，机械乘以系数 1.673。

五、风管制作安装项目中包括管件，但不包括法兰和吊托支架；法兰和吊托支架应单独列项计算。

六、风管项目中的板材如设计要求厚度不同者可以换算，人工、机械不变。

工程量计算规则

风管制作安装以施工图规格不同按展开面积，以“10m”为计量单位。

第十一章 铝板通风管道及部件制作安装

一、工作内容：

1. 铝板风管制作：放样、下料、卷圆、折方，制作管件、组对焊接、试漏、清洗焊口。

2. 铝板风管安装：找标高、清理墙洞、风管就位、组对焊接、试漏、清洗焊口、固定。

3. 部件制作：下料、平料、开孔、钻孔，组对、焊铆、攻丝、清洗焊口、组装固定，试动、短管、零件、试漏。

4. 部件安装：制垫、垫垫、找平、找正、组对、固定、试动。

二、风管凡以电焊考虑的项目，如需使用手工氩弧焊者，其人工乘以系数 1.15，材料乘以系数 0.85，机械乘以系数 1.24。

三、风管制作安装项目中包括管件，但不包括法兰和吊托支架；法兰和吊托支架应单独列项计算执行相应项目。

四、风管项目中的板材如设计要求厚度不同者可以换算，人工、机械不变。

工程量计算规则

风管制作安装以施工图规格不同按展开面积，以“10m”为计量单位。

一、工作内容：

1. 铝板风管制作：放样、下料、卷圆、折方，制作管件、组对焊接、试漏、清洗焊口。

2. 铝板风管安装：找标高、清理墙洞、风管就位、组对焊接、试漏、清洗焊口、固定。

3. 部件制作：下料、平料、开孔、钻孔，组对、焊铆、攻丝、清洗焊口、组装固定，试动、短管、零件、试漏。

4. 部件安装：制垫、垫垫、找平、找正、组对、固定、试动。

二、风管凡以电焊考虑的项目，如需使用手工氩弧焊者，其人工乘以系数 1.15，材料乘以系数 0.85，机械乘以系数 1.24。

三、风管制作安装项目中包括管件，但不包括法兰和吊托支架；法兰和吊托支架应单独列项计算执行相应项目。

四、风管项目中的板材如设计要求厚度不同者可以换算，人工、机械不变。

工程量计算规则

风管制作安装以施工图规格不同按展开面积，以“10m”为计量单位。

第十二章 塑料通风管道及部件制作安装

一、工作内容：

1. 塑料风管制作：放样、锯切、坡口、加热成型，制作法兰、管件、钻孔、组合焊接。

2. 塑料风管安装：就位、制垫、垫垫、法兰连接、找正、找平、固定。

二、风管项目规格表示的直径为内径，周长为内周长。

三、风管制作安装项目中包括管件、法兰、加固框，但不包括吊托支架，吊托支架执行相应项目。

四、风管制作安装项目中的主体，板材（指每 10m 定额用量为 11.6m²者），如设计要求厚度不同者进行换算。

五、定额中的法兰垫料如设计要求使用品种不同者进行换算。

六、塑料通风管道胎具材料摊销费的计算方法：

塑料风管管件制作的胎具摊销材料，未包括在定额内，可参照以下规定另行计算。

风管工程量在 30m 以上的，每 10m 风管的胎具摊销木材为 0.06m³。

风管工程量在 30m 以下的，每 10m 风管的胎具摊销木材为 0.09m³。

工程量计算规则

风管制作安装以施工图规格不同按展开面积，以“10m”为计量单位。

一、工作内容：

1. 风管：找标高、配合预留孔洞、风管配合修补、粘接、组装就位、找平、找正、制垫、垫垫、上螺栓、紧固。

2. 部件：组对、组装、就位、找正、制垫、垫垫、上螺栓、紧固。

二、玻璃钢通风管道安装项目中，包括弯头、三通、变径管、天圆地方等管件的安装。

三、本定额玻璃钢风管及管件按成品考虑。

四、风管修补应由加工单位负责，其费用按实际发生价格，计算在主材费内。

工程量计算规则

风管安装以施工图规格不同按展开面积，以“10m”为计量单位。

第十四章 复合型风管制作安装

一、工作内容：

1. 复合型风管制作：放样、切割、开槽、成型、粘合、制作管件、钻孔、组合。

2. 复合型风管安装：就位、制垫、垫垫、连接、找正、找平、固定。

二、风管项目规格表示的直径为内径，周长为内周长。

三、风管制作安装项目中包括管件，不包括法兰、加固框及吊托支架。

四、风管法兰、加固框及吊托支架根据产品技术标准的详细规定另行计算。

工程量计算规则

风管制作安装以施工图规格不同按展开面积，以“10m”为计量单位。

一、主要材料损耗率表

1. 风管、部件板材损耗率表

序号	材料名称	损耗率 (%)	备注
----	------	------------	----

钢板部分			
1	咬口通风管道	13.80	综合厚度
2	焊接通风管道	8.00	综合厚度
3	圆伞形风帽	28.00	综合厚度
4	锥形风帽	26.00	综合厚度
5	筒形风帽	14.00	综合厚度
6	筒形风帽滴水盘	35.00	综合厚度
7	风帽泛水	42.00	综合厚度
8	风帽箴绳	4.00	
9	升降式排气罩	18.00	综合厚度
10	上吸式侧吸罩	21.00	综合厚度
11	下吸式侧吸罩	22.00	综合厚度
12	上、下吸式圆形回转罩	22.00	综合厚度
13	手锻炉排气罩	10.00	综合厚度
14	升降式回转排气罩	18.00	综合厚度

15	整体、分组、吹吸侧边侧吸罩	10.15	综合厚度
16	皮带防护罩	18.00	$\delta =1.5$
17	皮带防护罩	9.35	$\delta =4.0$
18	中、小型零件焊接工作台排气罩	21.00	综合厚度
19	设备支架	4.00	综合厚度
塑料部分			
20	塑料圆形风管	16.00	综合厚度
21	塑料矩形风管	16.00	综合厚度
22	圆形蝶阀(外框短管)	16.00	综合厚度
23	圆形蝶阀(阀板)	31.00	综合厚度
24	矩形蝶阀	16.00	综合厚度
25	插板阀	16.00	综合厚度
26	槽边侧吸罩、风罩调节阀	22.00	综合厚度
27	整体槽边侧吸罩	22.00	综合厚度
28	条缝槽边抽风罩(各型)	22.00	综合厚度

29	塑料风帽(各种类型)	22.00	综合厚度
30	插板式侧面风口	16.00	
31	空气分布器类	20.00	
32	直片式散流器	22.00	
序 号	材料名称	损耗率(%)	备注

	净化部分		
33	净化风管	14.90	综合厚度
34	净化铝板风口类	38.00	综合厚度
	不锈钢板部分		
35	不锈钢板通风管道	8.00	
36	不锈钢板圆形法兰	150.00	$\delta = 4 \sim 10$
37	不锈钢板风口类	8.00	$\delta = 1 \sim 3$
	铝板部分		
38	铝板通风管道	8.00	
39	铝板圆形法兰	150.00	$\delta = 4 \sim 12$
40	铝板风帽	14.00	$\delta = 3 \sim 6$

2. 型钢及其他材料损耗率表

序号	材料名称	损耗率(%)
1	型钢	4.0
2	安装用螺栓(M12以下)	4.0

	安装用螺栓(M12以上)	2.0
4	螺母	6.0
5	垫圈(Φ12 以下)	6.0
6	自攻螺钉、木螺钉	4.0
7	铆钉	10.0
8	开口销	6.0
9	橡胶板	15.0
10	石棉橡胶板	15.0
11	石棉板	15.0
12	电焊条	5.0
13	气焊条	2.5
14	氧气	18.0
15	乙炔气	18.0
16	管材	4.0
17	镀锌铁丝网	20.0
18	帆布	15.0
19	玻璃板	20.0
20	玻璃棉、毛毡	5.0
21	泡沫塑料	5.0
22	方木	5.0
23	玻璃丝布	15.0
24	矿棉、卡普隆纤维	5.0

	泡钉、鞋钉、圆钉	10.0
26	胶液	5.0
27	油毡	10.0
28	铁丝	1.0
29	混凝土	5.0
30	塑料焊条	6.0
31	塑料焊条(编网格用)	25.0
32	不锈钢型材	4.0
33	不锈钢带母螺栓	4.0
34	不锈钢铆钉	10.0
35	不锈钢电焊条、焊丝	5.0
36	铝焊粉	20.0
37	铝型材	4.0
38	铝带母螺栓	4.0
39	铝铆钉	10.0
40	铝焊条、焊丝	3.0

二、国标通风部件标准重量表

名称	泥心烘炉排气罩	升降式回转排气罩	上吸式侧吸罩	下吸式侧吸罩
图号	T407-1、2	T409	T401-1	T401-2

	尺寸	kg / 个	尺寸	kg / 个	尺寸		kg / 个	尺寸		kg / 个
			D		A× φ		个	A× φ		
1	6m	191.41	400	18.71	600×	I 型	21.73	600×	I 型	29.31
2	1.3m³	81.83	500	21.76	220	II 型	25.35	220	II 型	31.03
3			600	23.83	600×	I 型	24.50	600×	I 型	32.65
4					220	II 型	28.09	220	II 型	34.35
5					750×	I 型	27.12	750×	I 型	35.95
6					250	II 型	30.67	250	II 型	37.64
					750×			750×		
					250			250		
					900×			900×		
					280			280		
					900×			900×		
					280			280		

名称	中、小型零件焊接台排气罩		整体槽边侧吸罩		分组槽边侧吸罩		分组侧吸罩调节阀		
图号	T401-3		T403-1		T403-1		403-1		
序号	尺寸	kg / 个	尺寸	kg / 个	尺寸	kg / 个	尺寸	kg / 个	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/706040144043010240>