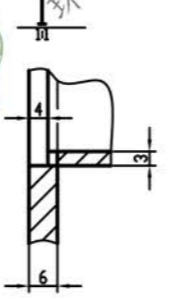
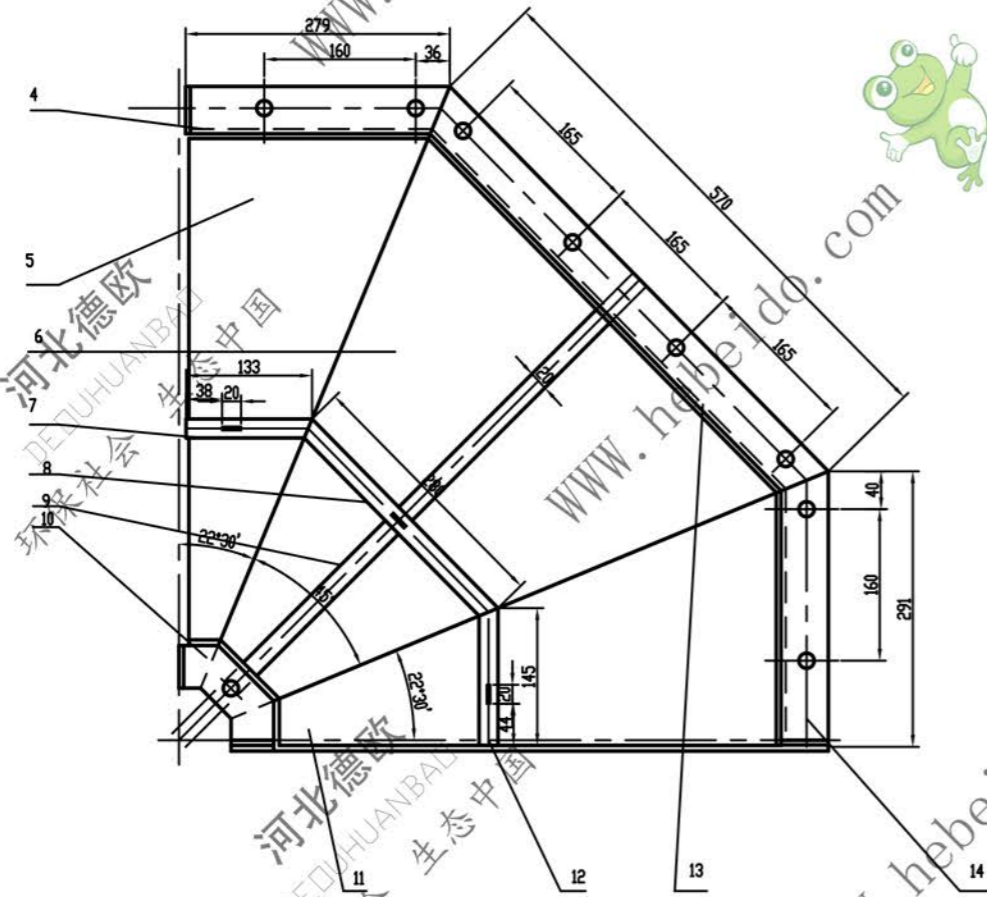
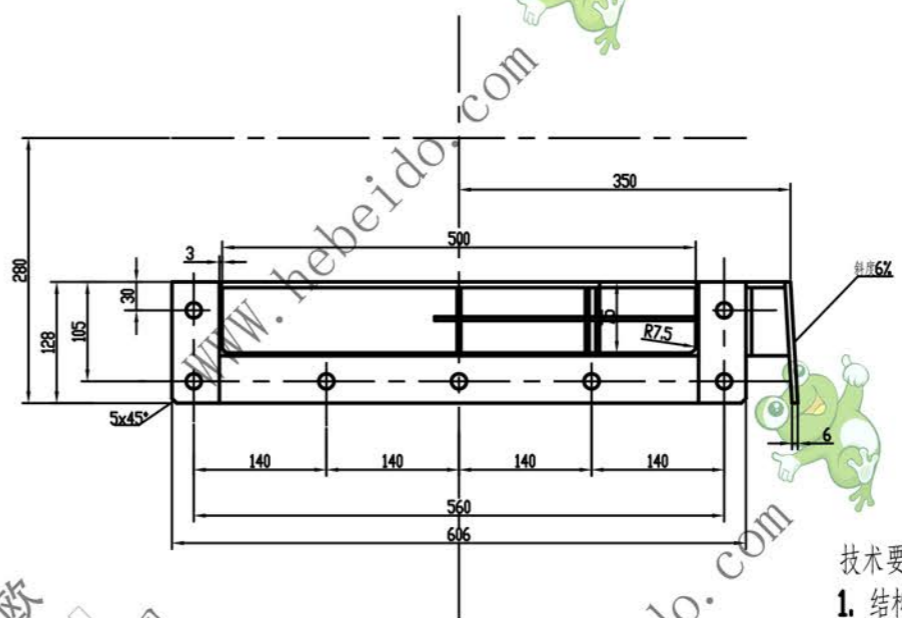
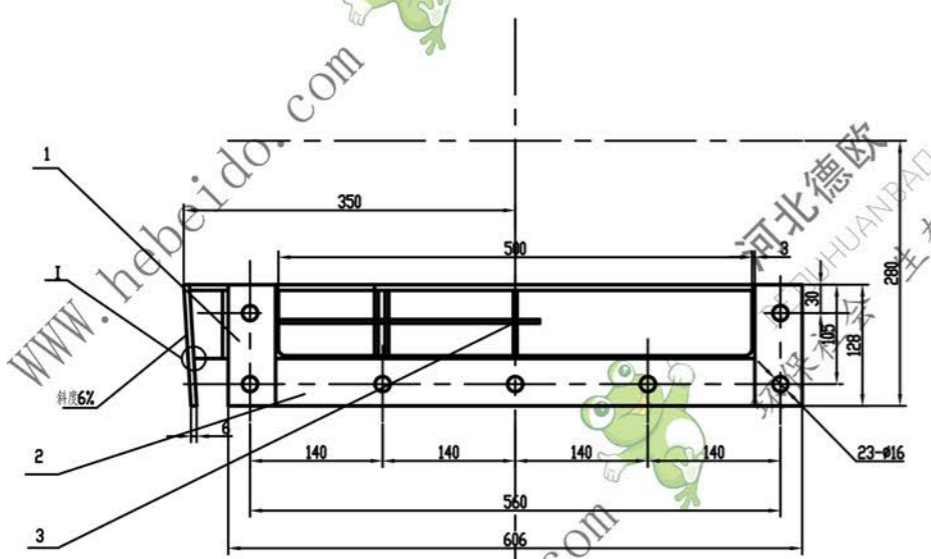


表面光洁度	其他
热处理	
表面处理	



序号5



技术要求

1. 结构全部采用电焊连接 角焊缝侧高与薄件厚度相等 一般双面焊缝在可见面采用连续焊接 在不可见侧采用断续焊接20/200
2. 钢材在焊接前要求调直整平 焊接时为保证零件尺寸防止变形应在夹具上进行 焊接后清除铁角毛刺
3. 为了便于拆装法兰钻孔划线应用统一的样板
4. 结构保证在1米水柱情况下无漏气现象
5. 途中所注扁钢法兰尺寸为实际尺寸沿6°方向

14	角钢50*50*291	1	Q235-A	1.1	1.1		
13	角钢50*50*5-570	1	Q235-A	2.15	2.15		
12	扁钢4*20-145	1	Q235-A	0.09	0.09		
11	钢板 6S	1	Q235-A	2.71	2.71		
10	钢板 6S	1	Q235-A	0.096	0.096		
9	扁钢3*20-135	2	Q235-A	0.073	0.146		
8	扁钢4*20-280	1	Q235-A	1.77	1.77		
7	扁钢4*20-133	1	Q235-A	0.09	0.09		
6	钢板 6S	1	Q235-A	6	6		
5	钢板 6S	1	Q235-A	271	271		
4	角钢50*50*5-219	1	Q235-A	1	1		
3	扁钢3*20-76	3	Q235-A	0.04	0.12		
2	扁钢6*50-505	2	Q235-A	1	2		
1	扁钢6*50-428	4	Q235-A	0.31	1.24		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件
JB/ZQ4000

6807-0302

下槽体

材料: Q235-A 件数: 1

标记	分号	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化		
制图		审定		
审核	秦海波	批准		
工艺	刘飞	日期		

图样标记	重量	比例
S A	21.6	1:5
共 张	第 张	

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国