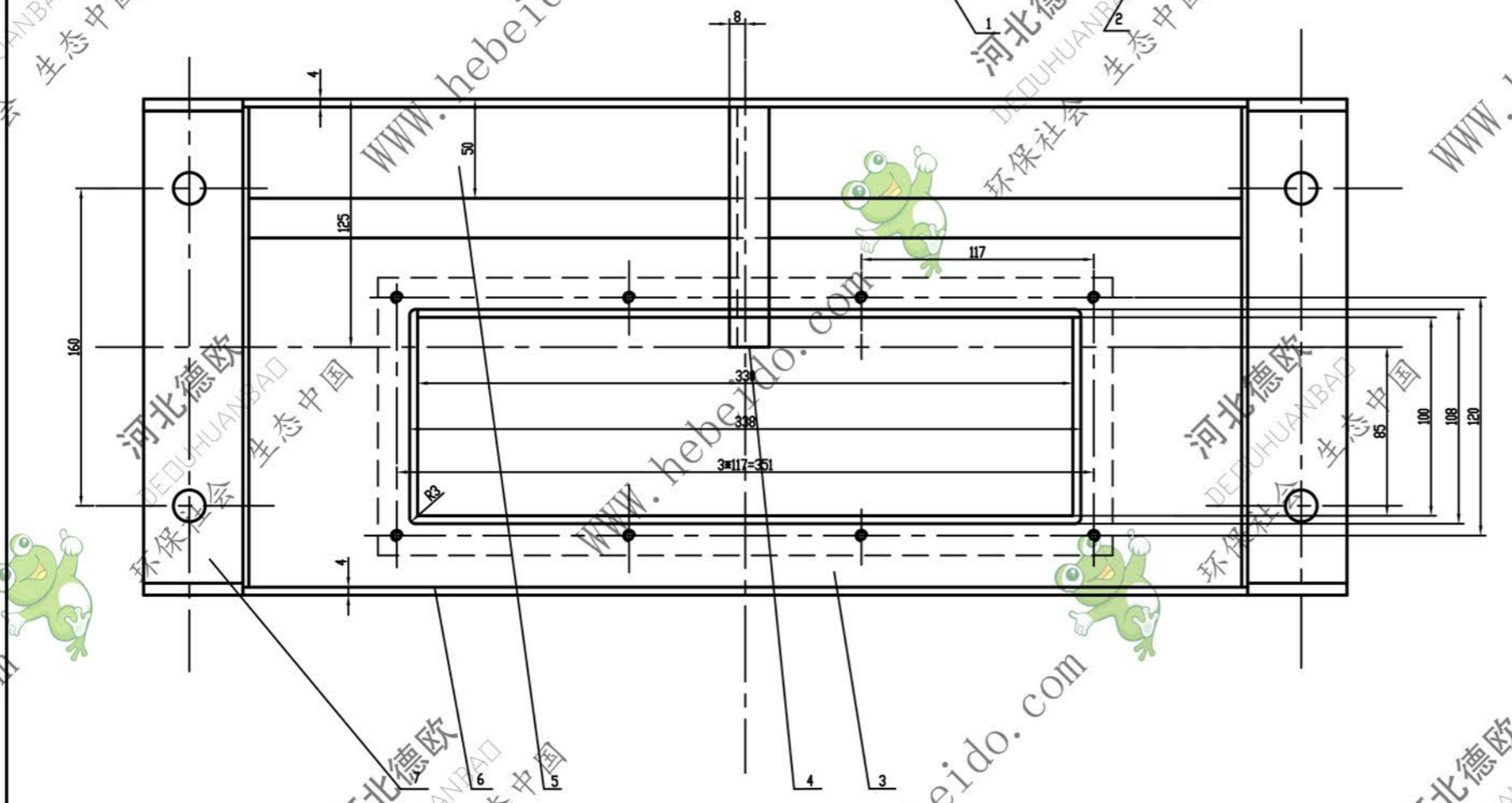
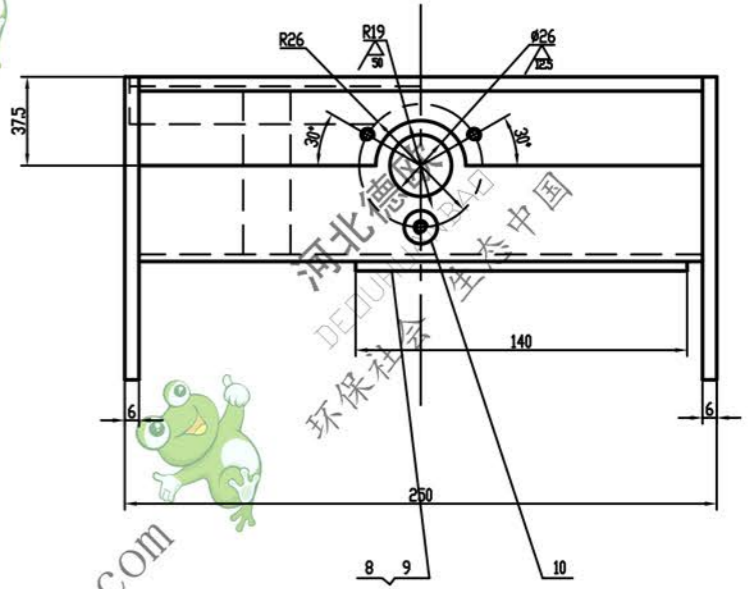
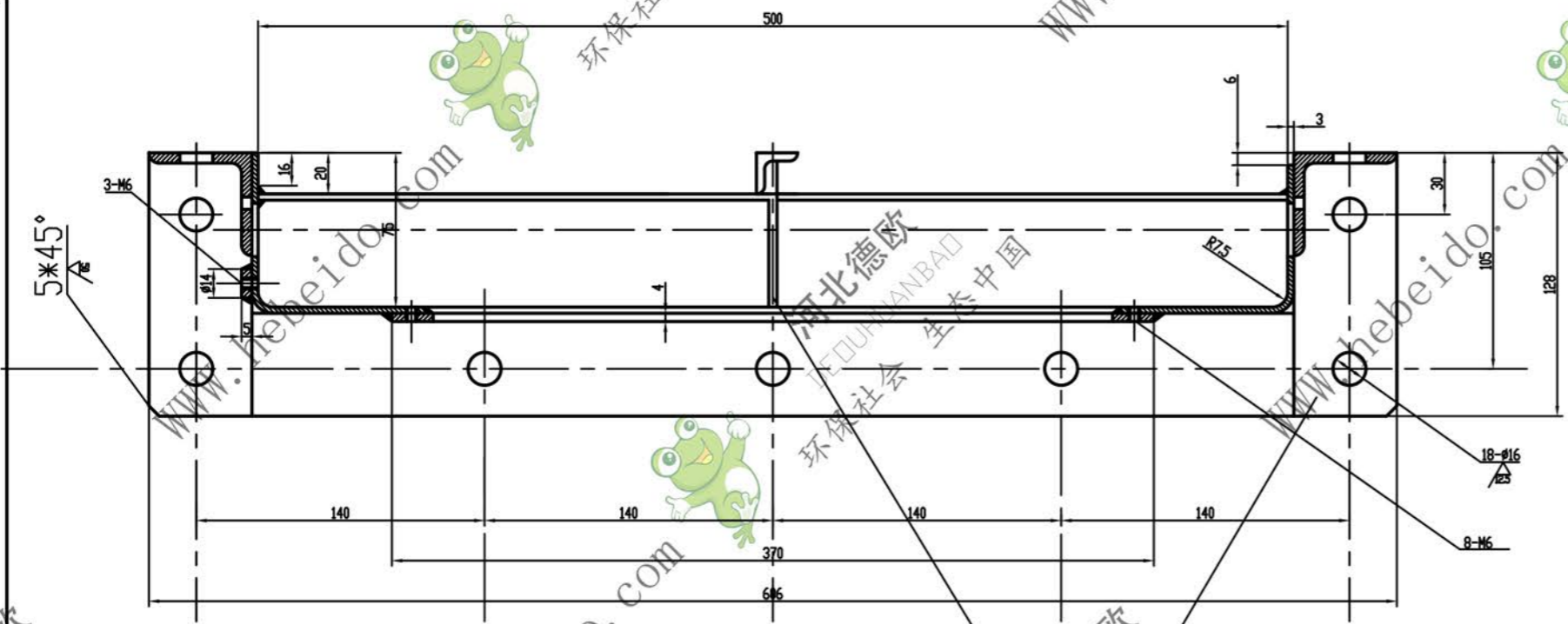


表面光洁度	Ra
热处理	
表面处理	



技术要求

1. 结构全部采用电焊 联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 焊接时保证零件尺寸 防止变形应在夹具上进行焊接后消除尖角毛刺
3. 为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

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
10		圆钢φ14.1-5	1	Q235-A	0.02	0.02	
9		扁钢20*4-230	2	Q235-A	0.16	0.32	
8		扁钢20*4-140	2	Q235-A	0.09	0.18	
7		扁钢50*5-238	2	Q235-A	0.97	1.94	
6		扁钢6*50-505	2	Q235-A	1	2	
5		扁钢3*20-300	1	Q235-A	22	22	
4		角钢20*20*4-120	1	Q235-A	0.14	0.14	
3		钢板δ5	1	Q235-A	3.5	3.5	
2		扁钢6*50-128	4	Q235-A	3	12	
1		扁钢4*20-76	1	Q235-A	0.09	0.09	

通用技术条件 JB/ZQ4000				6807-0507	
下槽				图样标记 重量 比例	
材料: Q235-A 件数: 1				S A 9.6 1:2	
共 张 第 张				德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	