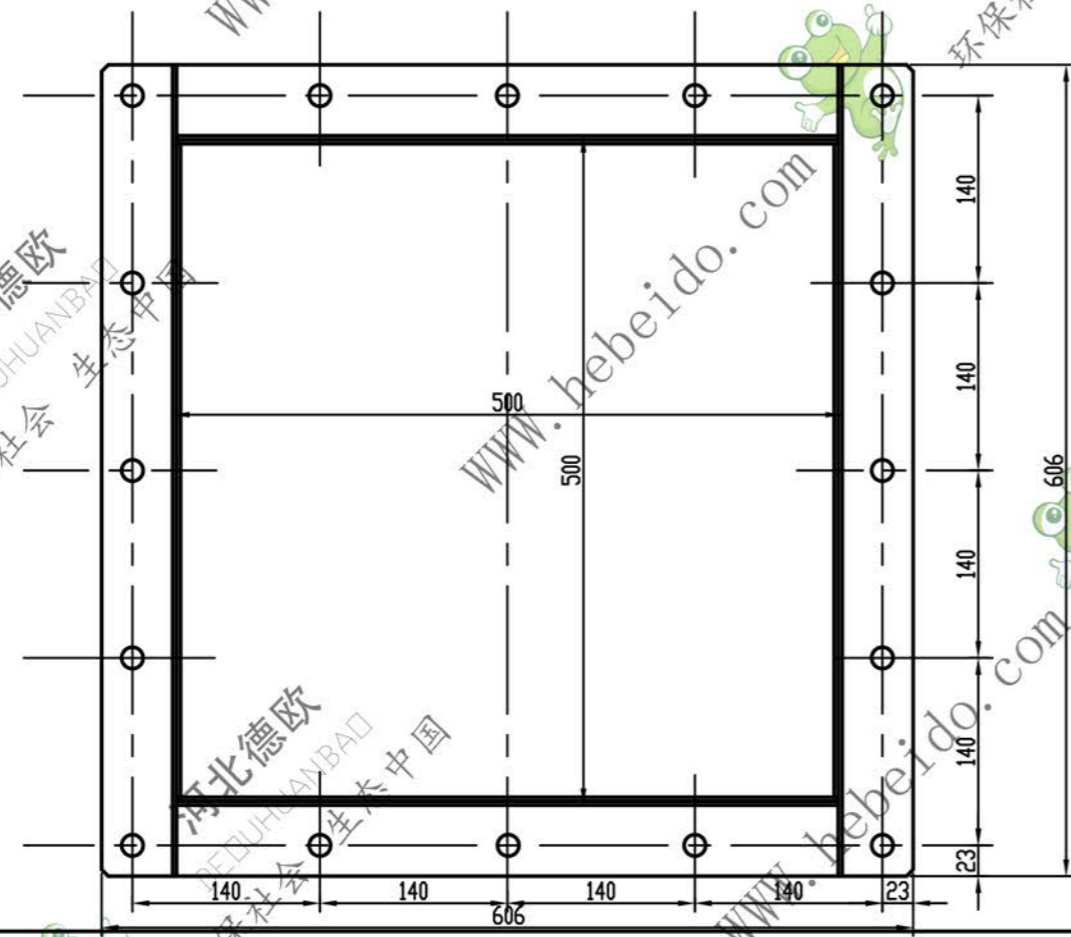
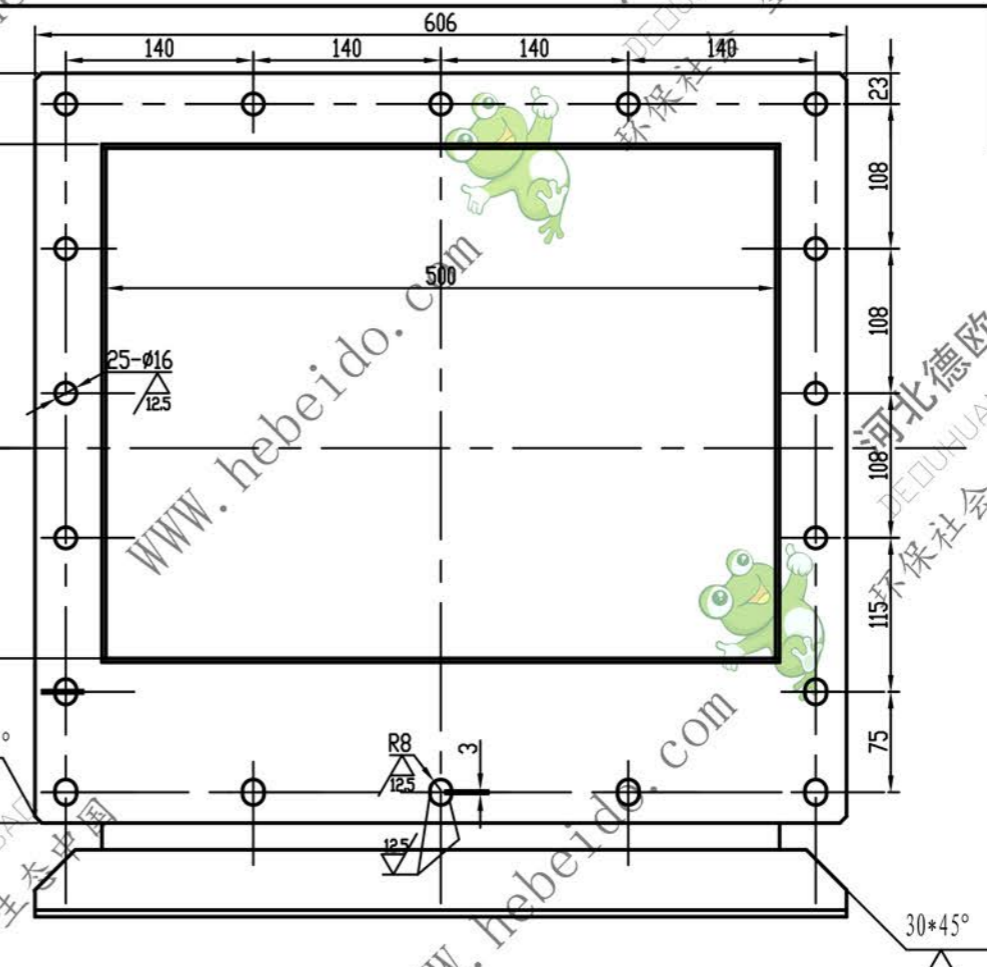
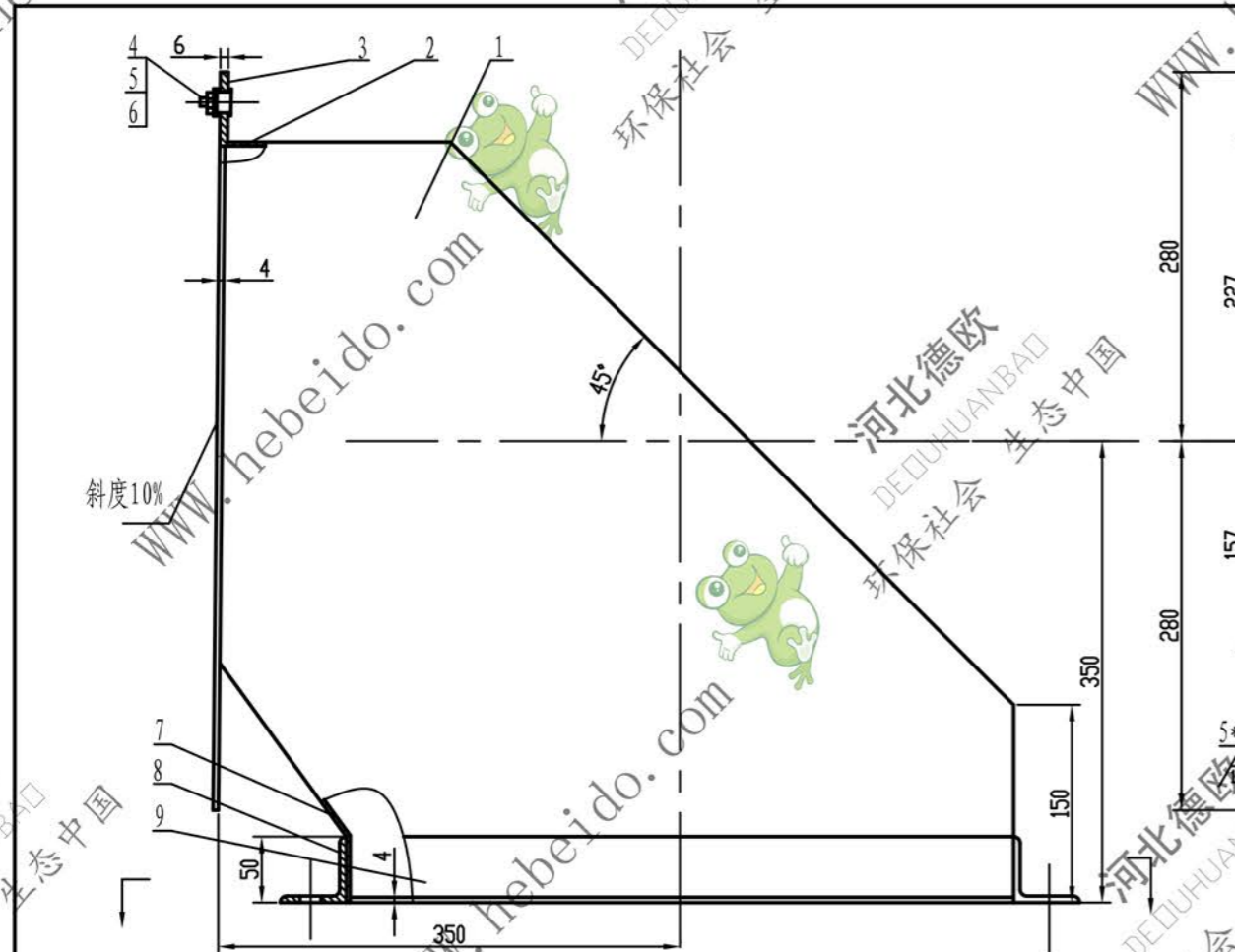


表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	

- 技术要求
1. 结构采用电焊联接角焊缝侧高3毫米
 2. 钢材调直整平去除尖角毛刺
 3. 法兰尺寸系沿斜度10%方向真实尺寸



9		角钢50*5L=606	2	Q235-A	2.28	4.56	
8		角钢50*5L=506	2	Q235-A	1.9	3.8	
7		钢板δ3	1	Q235-A	2.5	2.5	
6	GB95-86	垫圈 16	14	100Hv	0.004	0.056	
	GB6170-86	螺母M16	14	8	0.09	0.154	
4	GB5782-86	螺栓M16*28	14	8.8	0.028	0.392	
3		钢板δ6	1	Q235-A	6.8	6.8	
2		钢板δ3	1	Q235-A	8.4	8.4	
1		钢板δ3	1	Q235-A	5.6	11.2	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件
JB/ZQ4000
6807-0004

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	李连通		标准化			S A	40.5	1:5
制图			审定			共	张	第
审核	秦海波		批准			张	第	张
工艺	刘飞		日期			材料: Q235-A	件数: 1	

