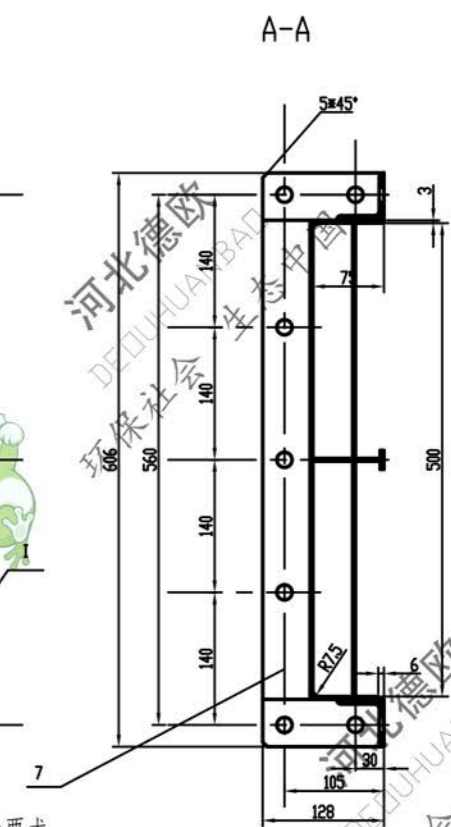
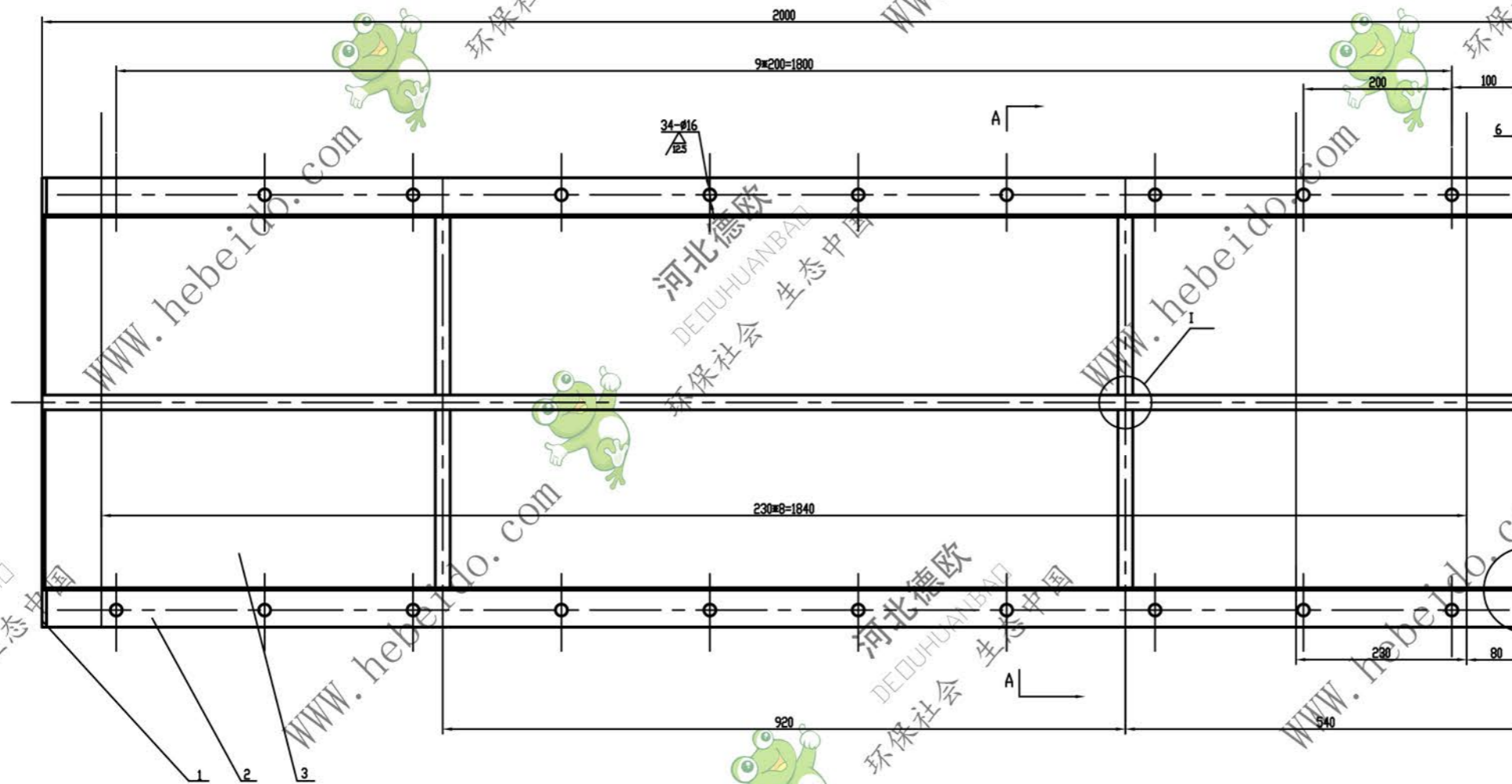


表面光洁度	未注
热处理	未注
表面处理	未注



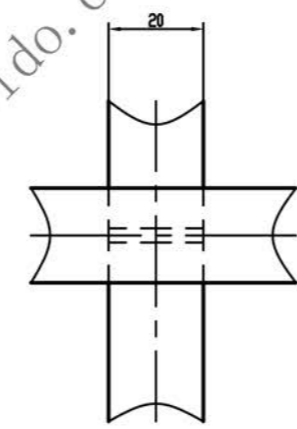
技术要求

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

I部放大  
1e



I部放大  
1f



7	扁钢6*50 L=505	2	Q235-A	1.1	2.2		
6	扁钢4*20L=2000	1	Q235-A	1.26	1.26		
5	扁钢3*20L=86	9	Q235-A	0.04	0.36		
4	扁钢3*20L=156	4	Q235-A	0.073	0.292		
3	钢板δ5	1	Q235-A	30	30		
2	角钢50*50*5L=1988	2	Q235-A	7.5	7.5		
1	扁钢6*50L=128	4	Q235-A	0.3	1.2		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件 JB/ZQ4000				6807-0103		
下槽体				图样标记 重量 比例		
材料: Q235-A 件数: 1				S A 50.5 1:5		
共 张 第 张				德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国		