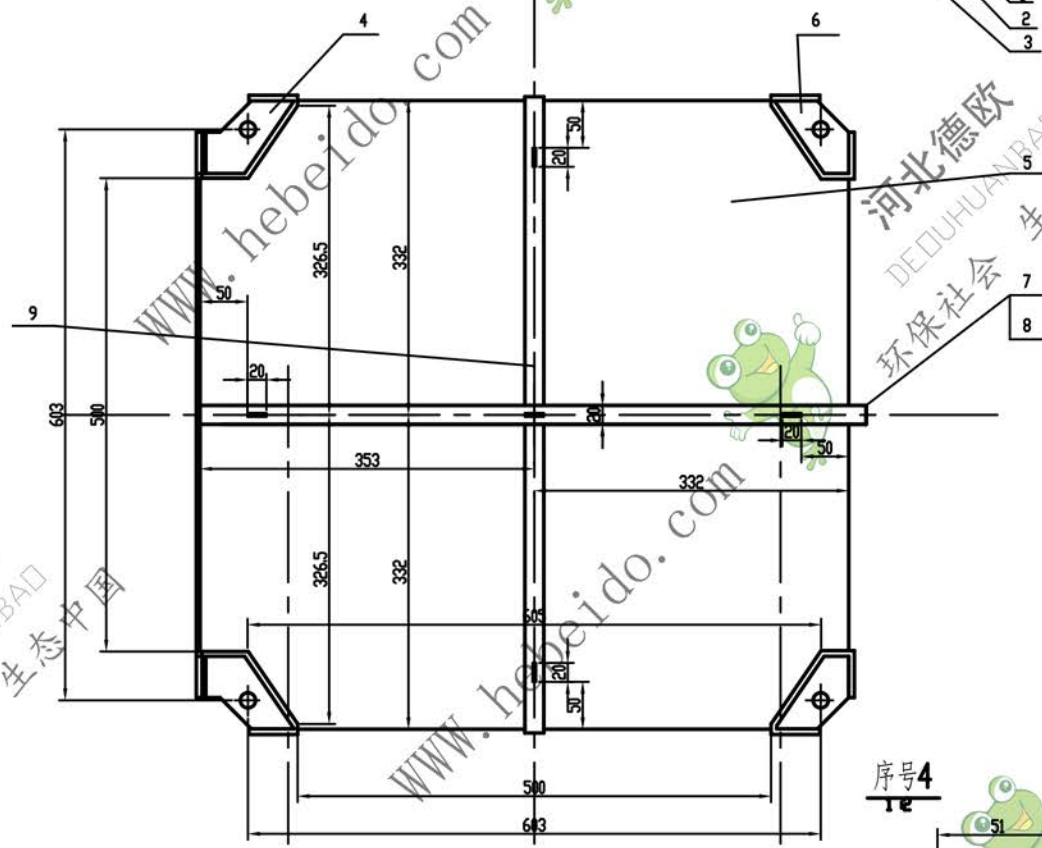
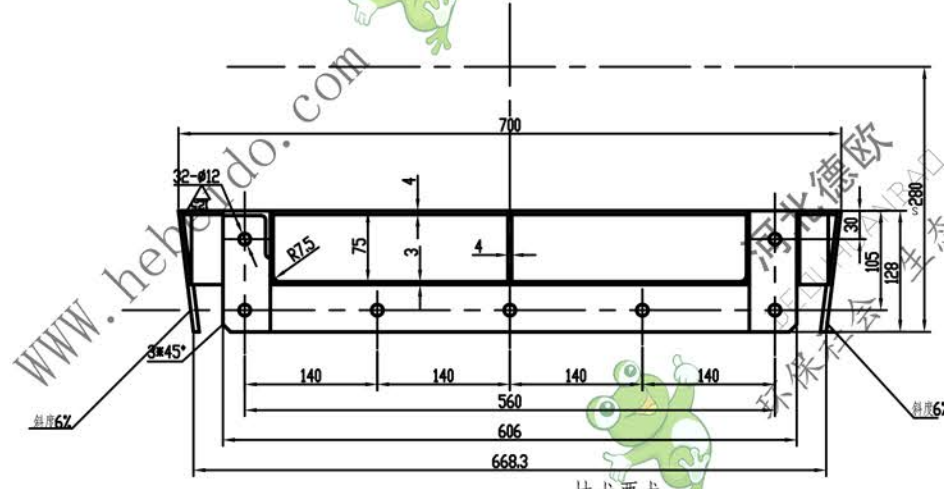
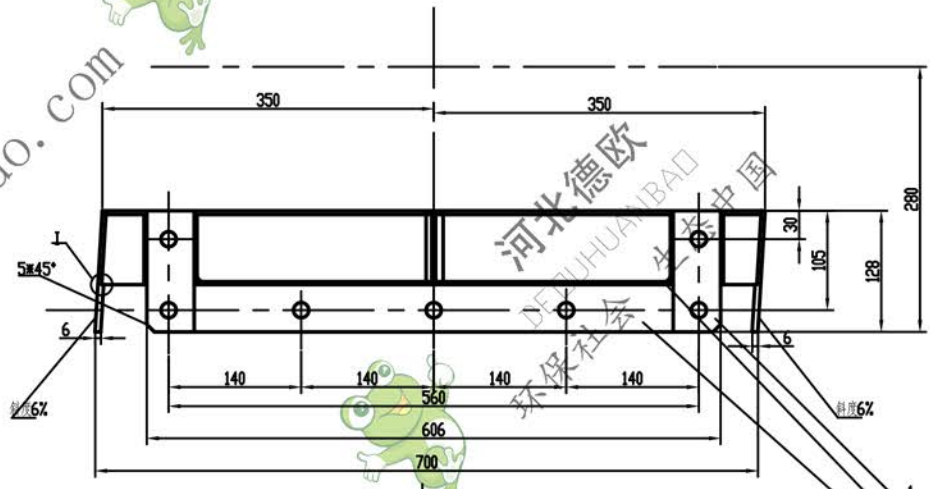
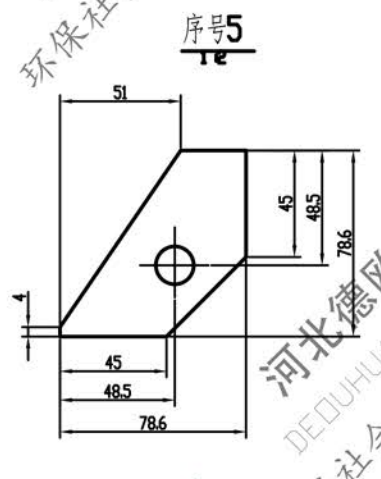
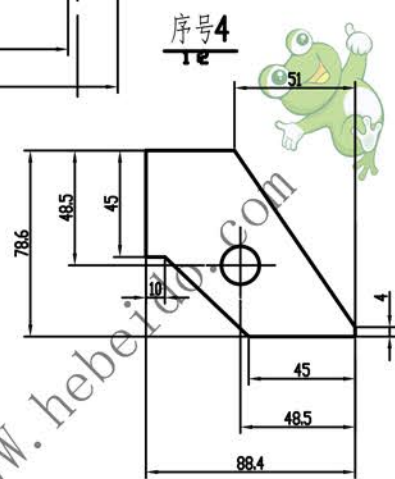


表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	



- 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 焊接时为保证零件尺寸防止变形 应在夹具上进行焊接后清除尖角毛刺
 3. 为便于拆装 法兰钻孔应用统一样板
 4. 结构保证在1米水柱情况下无漏气现象
 5. 上下槽联接螺钉孔焊后配钻
 6. 接口法兰螺栓孔定位尺寸 系该法兰在斜度6%时的真实尺寸



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		扁钢4*20-300	2	Q235-A	0.21	0.42	
8		扁钢4*20-76	5	Q235-A	0.055	0.275	
7		扁钢4*20-600	1	Q235-A	0.38	0.38	
6		钢板δ6	2	Q235-A	0.13	0.26	
5		钢板δ5	1	Q235-A	10.6	10.6	
4		钢板δ6	2	Q235-A	0.15	0.3	
3		角钢50*6-505	4	Q235-A	1.2	4.8	
2		钢板δ5	4	Q235-A	0.2	0.8	
1		扁钢6*50-128	8	Q235-A	0.27	2.18	

通用技术条件 JB/ZQ4000				6807-0902				
设计	李连通	标准	日期	下槽体	图样标记	重量	比例	
制图	秦海波	审核	日期		SA	20	1:5	
审核	秦海波	批准	日期		共	张	第	张
工艺	刘飞	日期			材料: Q235-A	件数: 1		
					德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国			