



技术要求

1. 所有接触处满焊接，焊缝高度等于被焊件最小厚度
2. 焊接后保证法兰面平齐。槽体对角线之差不大于1毫米

@3	GB93-87	弹垫12	32				
@2	GB6170-86	螺母M12	32				
@1	GB5782-86	螺栓M12*30	32				
13		扁钢 δ 6 688*60	3	16Mn	2.5	7.5	
12		钢板 δ 8 1008*2985	1	Q235-A		188	
11		钢板 δ 6 612*2965	2	Q235-A	85	170	
10		角钢 63*63*6 L2985	2	Q235-A	16.8	33.6	
9		钢板 δ 6 788*150	2	Q235-A	5.5	11	
8		钢板 δ 6 688*150	2	Q235-A	4.8	9.6	
7		扁钢 δ 8 700*60	2	Q235-A	2.6	5.2	
6		扁钢 δ 8 800*60	2	Q235-A	3	6	
5		槽钢 100*48 L160	6	Q235-A	1.6	9.6	
4		钢板 δ 6 118*29	14	Q235-A	0.13	1.82	
3		钢板 δ 6 2985*60	2	16Mn	8.4	16.8	
2		角钢 63*63*6 L622	4	Q235-A	3.5	14	
1		角钢 63*63*6 L1008	6	Q235-A	5.8	34.8	四件钻孔
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

中间节2985				德欧环保 DEUHUANBAD 环保社会 生态中国	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对	李连通				
审核	秦海波				
工艺	刘飞		批准		
阶段标记			数量	重量	比例
			1	486	1:8
共张			第张		
组焊件					
图号 XGZ-05					