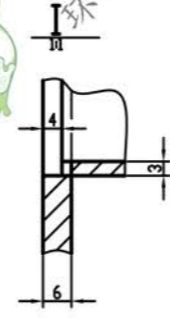
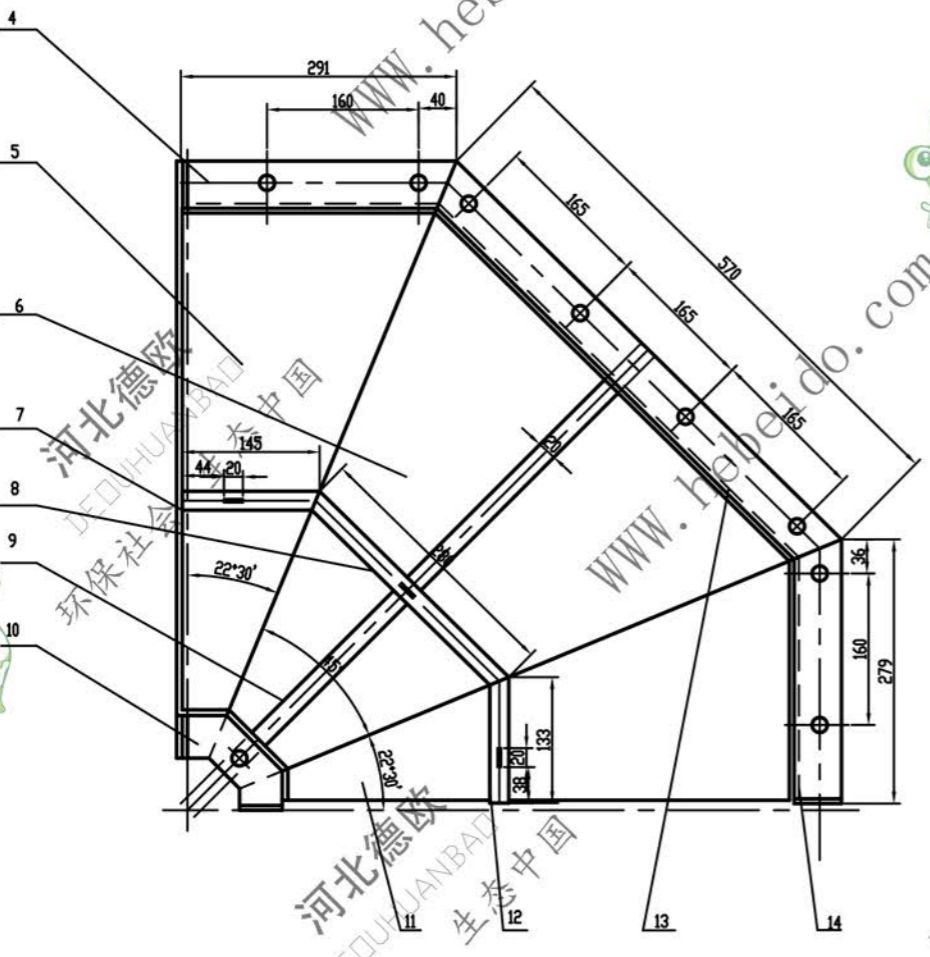
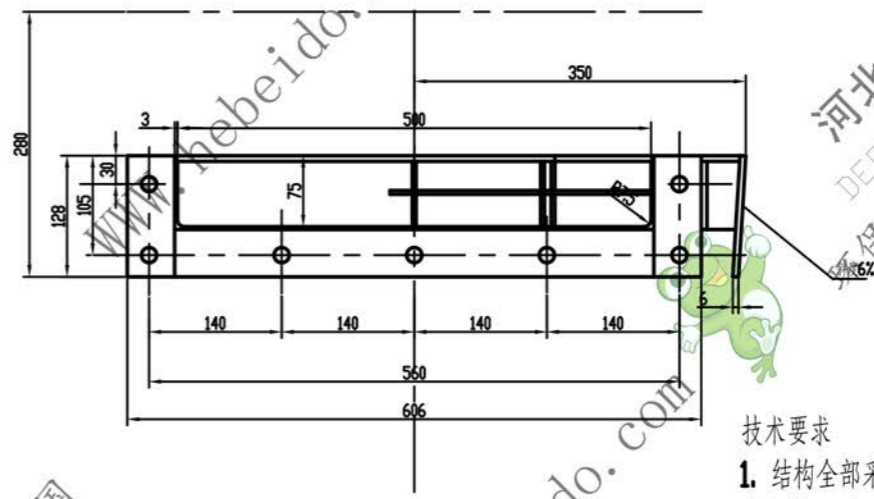
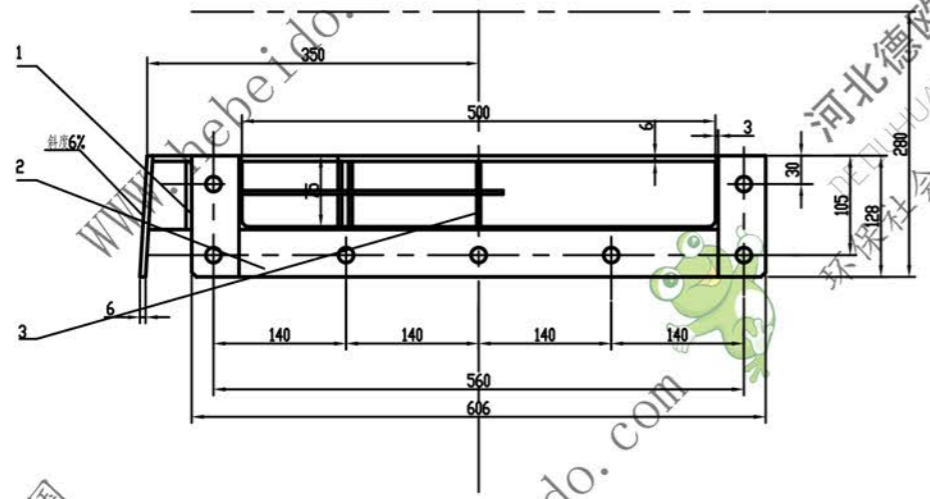
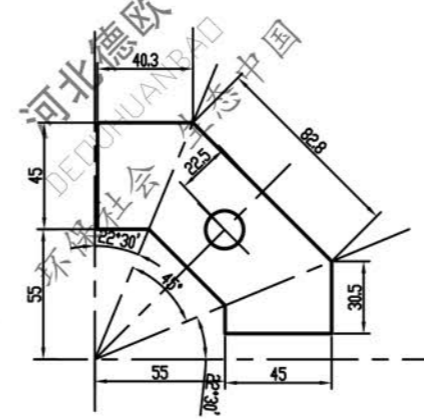


| | |
|-------|----|
| 表面光洁度 | 其他 |
| 热处理 | |
| 表面处理 | |



序号5



技术要求

1. 结构全部采用电焊连接 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 焊接后清除铁角毛刺
3. 为了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
5. 途中所注扁钢法兰尺寸为实际尺寸沿6%方向

| 14 | 角钢50*50*291 | 1 | Q235-A | 1.1 | 1.1 | | |
|----|---------------|----|--------|-------|-------|----|----|
| 13 | 角钢50*50*5-570 | 1 | Q235-A | 2.15 | 2.15 | | |
| 12 | 扁钢4*20-133 | 1 | Q235-A | 0.084 | 0.084 | | |
| 11 | 钢板δ5 | 1 | Q235-A | 2.71 | 2.71 | | |
| 10 | 钢板δ6 | 1 | Q235-A | 0.096 | 0.096 | | |
| 9 | 扁钢3*20-135 | 2 | Q235-A | 0.073 | 0.146 | | |
| 8 | 扁钢4*20-280 | 1 | Q235-A | 1.77 | 1.77 | | |
| 7 | 扁钢4*20-145 | 1 | Q235-A | 0.09 | 0.09 | | |
| 6 | 钢板δ5 | 1 | Q235-A | 6 | 6 | | |
| 5 | 钢板δ5 | 1 | Q235-A | 2.71 | 2.71 | | |
| 4 | 角钢50*50*5-279 | 1 | Q235-A | 1 | 1 | | |
| 3 | 扁钢3*20-76 | 3 | Q235-A | 0.04 | 0.12 | | |
| 2 | 扁钢6*50-505 | 2 | Q235-A | 1 | 2 | | |
| 1 | 扁钢6*50-128 | 4 | Q235-A | 0.31 | 1.24 | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |

| | | | | | | | |
|---------------------|--|--|--|----------------------------------|--|--|--|
| 通用技术条件 JB/ZQ4000 | | | | 6807-0402 | | | |
| 下槽体 | | | | 图样标记 重量 比例 | | | |
| 材料: Q235-A 件数: 1 | | | | S A 21.8 1:5 | | | |
| 共 张 第 张 | | | | 德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国 | | | |

| | | | | |
|----|-----|-------|----|----|
| 标记 | 分区 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
| 设计 | 李连通 | 标准化 | | |
| 制图 | | 审定 | | |
| 审核 | 秦海波 | 批准 | | |
| 工艺 | 刘飞 | 日期 | | |