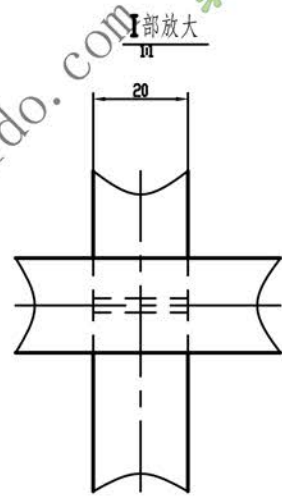
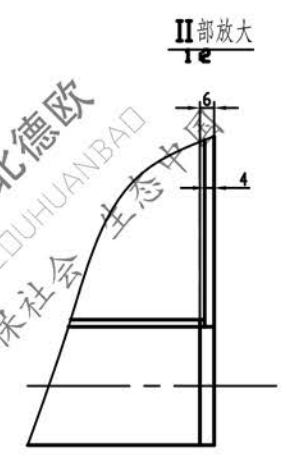
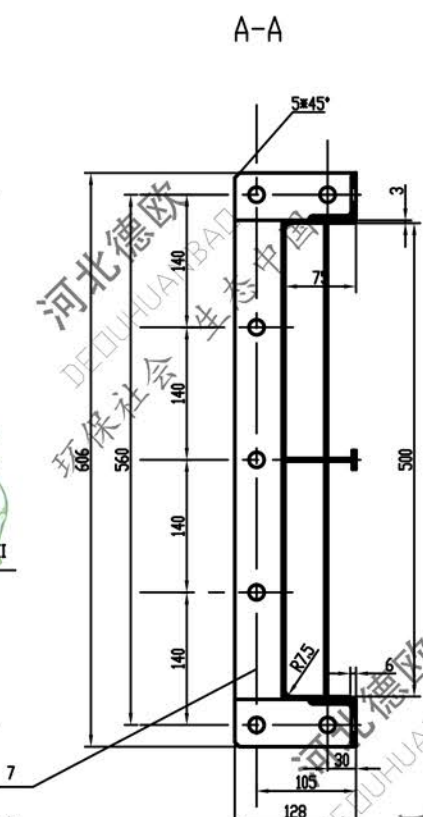
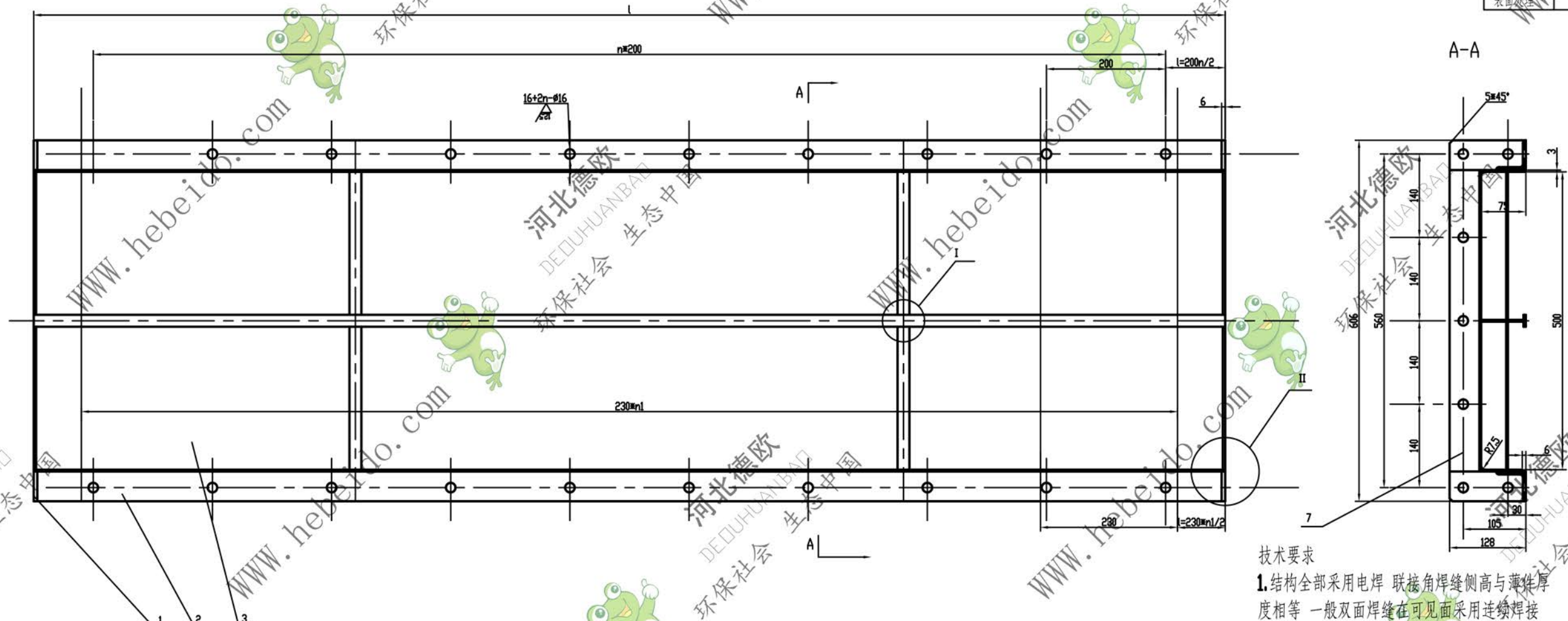


表面光洁度	未注
热处理	未注
表面处理	未注



- 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

7	扁钢6*50 L=505	2	Q235-A	0.83	1.66		
6	扁钢4*20L=4	1	Q235-A	0.63kg/M			
5	扁钢3*20L=86	m+1	Q235-A	0.04			
4	扁钢3*20L=156	4	Q235-A	0.073	0.292		
3	钢板δ3	1	Q235-A	23.55kg/M			
2	角钢50*50*5L=12	2	Q235-A	3.37kg/M			
1	扁钢6*50L=128	4	Q235-A	0.27	1.08		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

通用技术条件 JB/ZQ4000				6807-0202		
下槽体				图样标记	重量	比例
材料: Q235-A 件数:				S A		1:5
共 张 第 张				德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国		