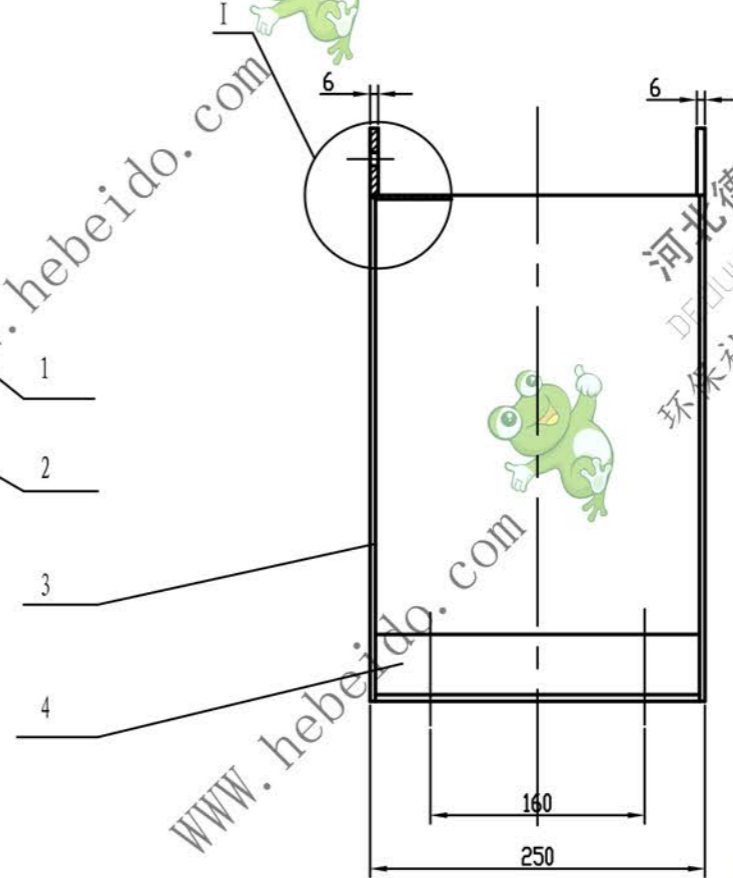
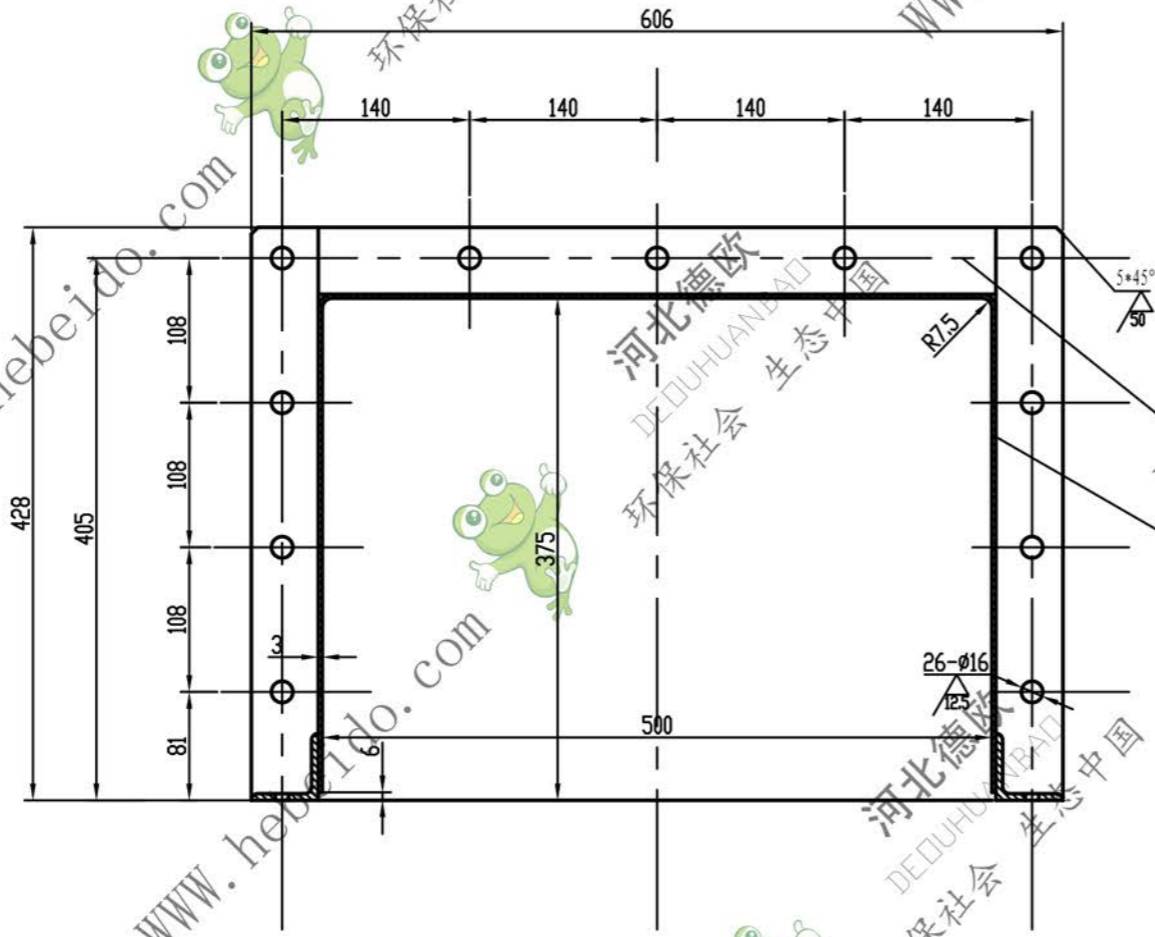
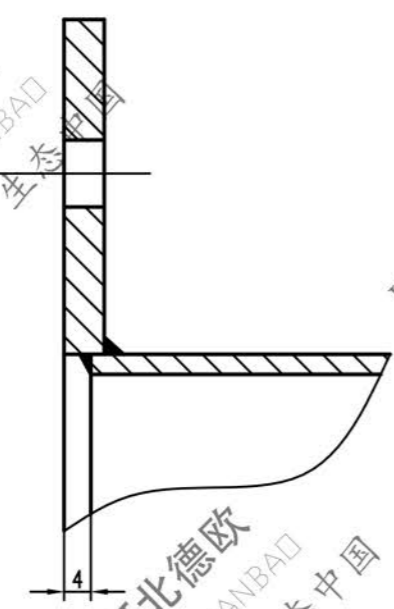


表面光洁度	其余
热处理	
表面处理	



I 1:1



技术要求

1. 结构全部采用电焊联接 角焊侧高与厚度相等 一般双面焊缝 在可见面采用连续焊 在不可见侧采用断续焊接20/200
2. 钢材在焊接前要求调直平整 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

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		角钢5*50 238	2	Q235-A	0.97	1.94	
3		钢板δ3	1	Q235-A	7.3	7.3	
2		扁钢6*50 428	4	Q235-A	0.9	3.6	
1		扁钢6*50 505	1	Q235-A	1	2	

通用技术条件				6807-0501	
JB/ZQ4000					
标记	处数	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		
上槽				图样标记	重量
材料: Q235-A 件数: 1				S A	14.9
				共	张
				第	张
				比例	1:5

