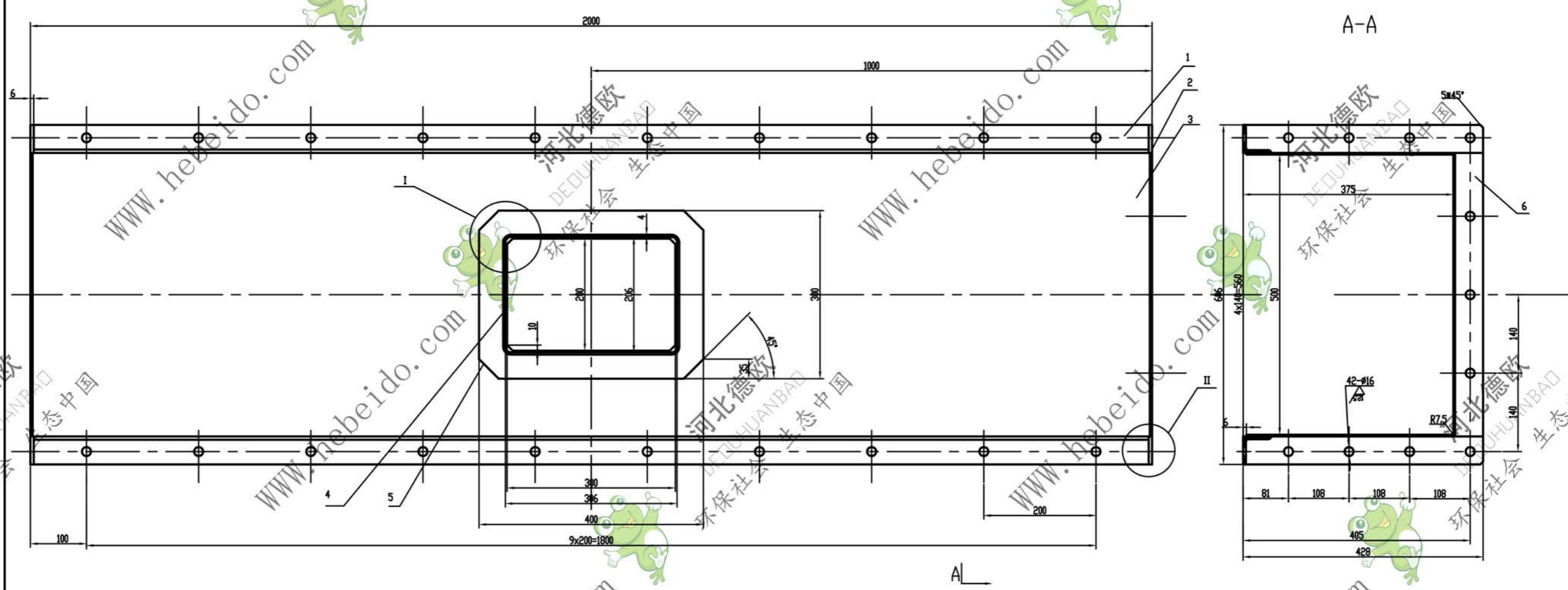
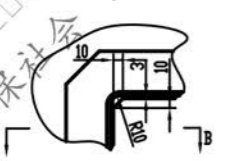


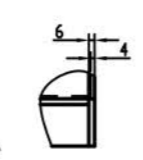
表面光洁度	未注
热处理	未注
表面处理	未注



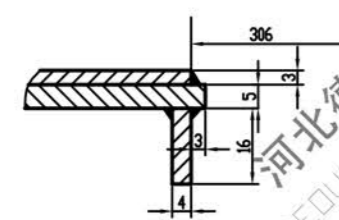
I部放大



II部放大



B-B



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

6		扁钢6*50-505	2	Q235-A	1.2	2.4	
5		钢板 6	1	Q235-A	1.8	1.8	
4		扁钢4*16-1024	1	Q235-A	0.572	0.572	
3		钢板 6	1	Q235-A	53.8	53.8	
2		扁钢6*50-428	4	Q235-A	1.3	5.2	
1		角钢50*50*5-1988	2	Q235-A	7.5	15	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				通用技术条件		JB/ZQ4000	
				上槽体		6807-0101	
标记	分区	更改文件号	签字	日期	图样标记 重量 比例		
设计	李连通	标准化			S A	79	1:5
制图		审定			共 张 第 张		
审核	秦海波	批准			材料: Q235-A 件数: 1		
工艺	刘飞	日期			德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国		