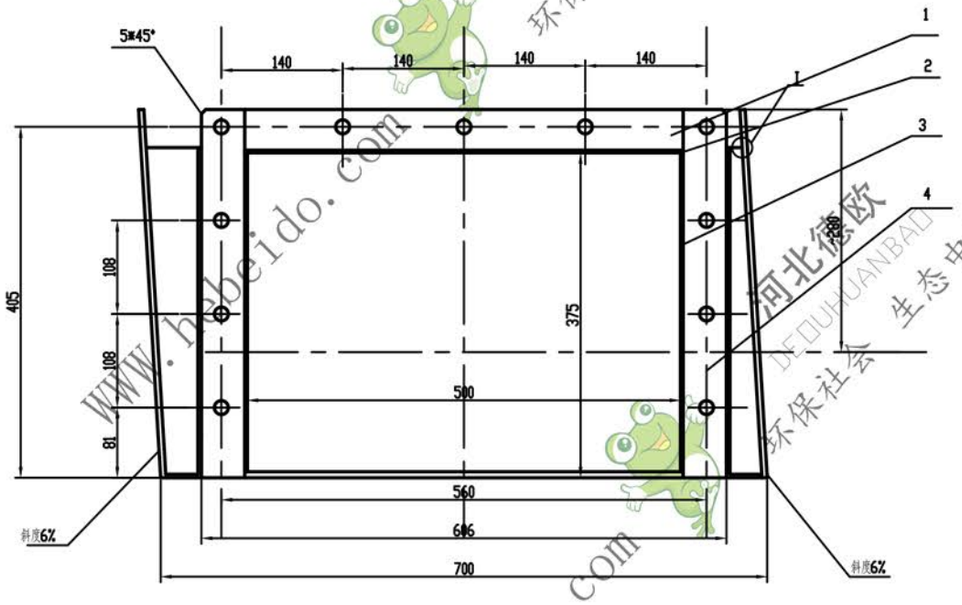
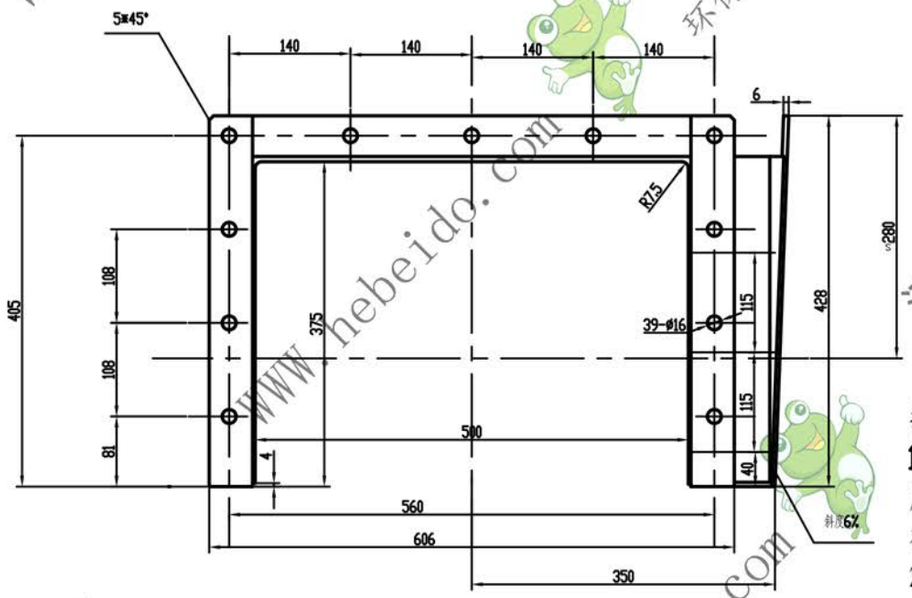
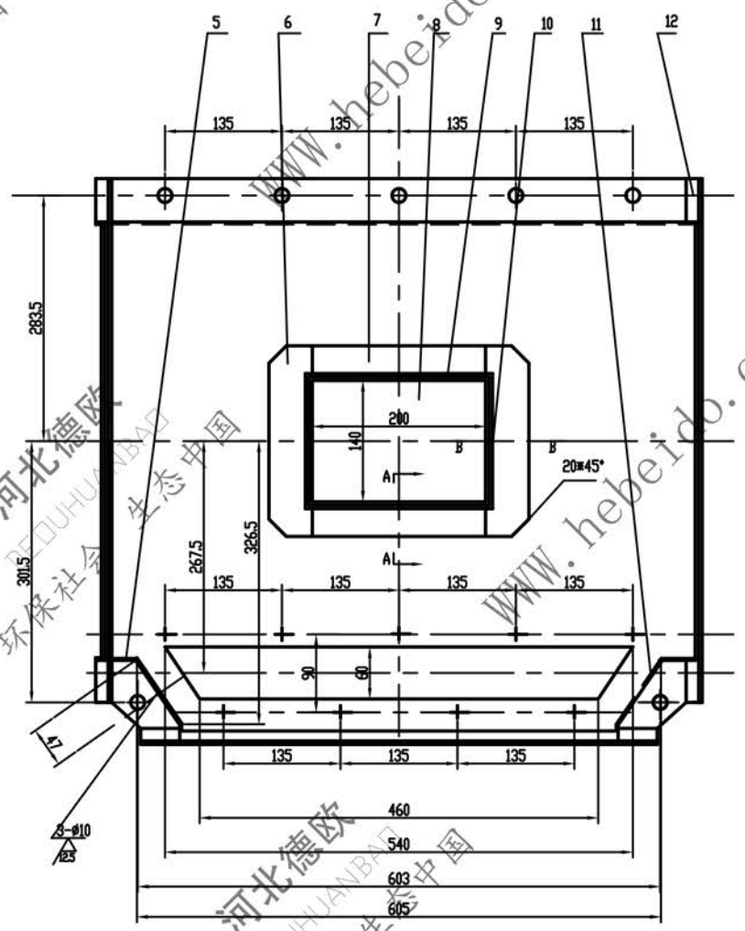
表面光洁度	其余
热 处 理	
表面处理	

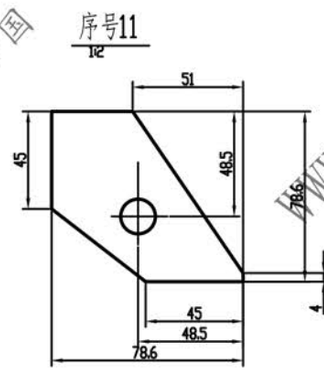


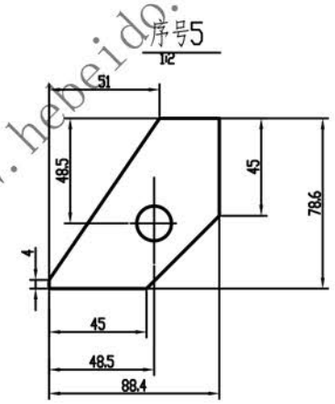


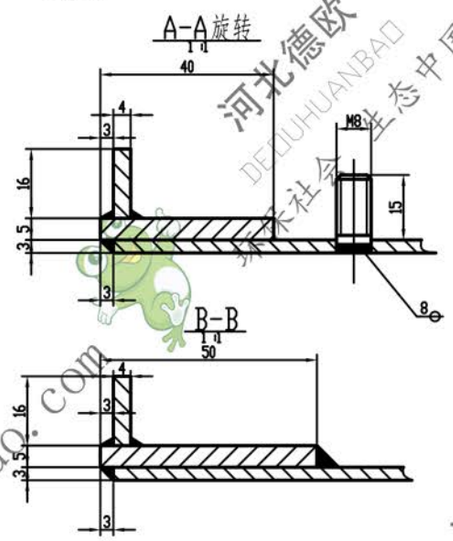
技术要求

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. 为便于拆装 法兰钻孔应用统一样板
4. 结构保证在1米水柱情况下无漏气现象
5. 上下槽联接螺钉孔焊后配钻
6. 接口法兰螺栓孔定位尺寸 系该法兰在斜度6%时的真实尺寸
7. 3-ϕ10 孔待组装闸板时再进行钻出









48

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
12		角钢50*50*5-673	1	Q235-A	2.5	2.5	
11		钢板δ6	1	Q235-A	0.16	0.16	
10		扁钢4*16-154	2	Q235-A	0.077	0.154	
9		扁钢4*16-206	2	Q235-A	0.103	0.206	
8		圆钢φ8 L=18	8	Q235-A	0.007	0.056	
7		扁钢5*40-200	2	Q235-A	0.31	0.62	
6		扁钢5*50-220	2	Q235-A	0.43	0.86	
5		钢板δ6	1	Q235-A	0.14	0.14	
4		扁钢6*50-428	6	Q235-A	0.9	5.4	
3		钢板δ3	2	Q235-A	0.71	1.42	
2		钢板δ3	1	Q235-A	11.7	11.7	
1		扁钢6*50-505	3	Q235-A	1.2	3.6	

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	通用技术条件 JB/ZQ4000	6807-0601
设计	李连通	标准化				上槽体	图样标记 S A 重量 27.2 比例 1:5
制图		审定					共 张 第 张
审核	秦海波	批准				材料：Q235-A 件数：1	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
工艺	刘飞	日期					