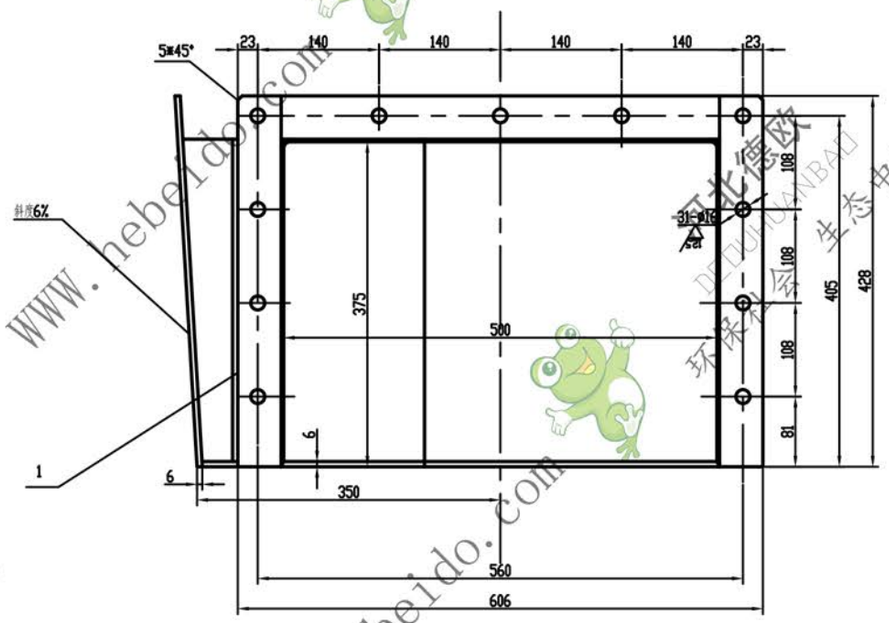
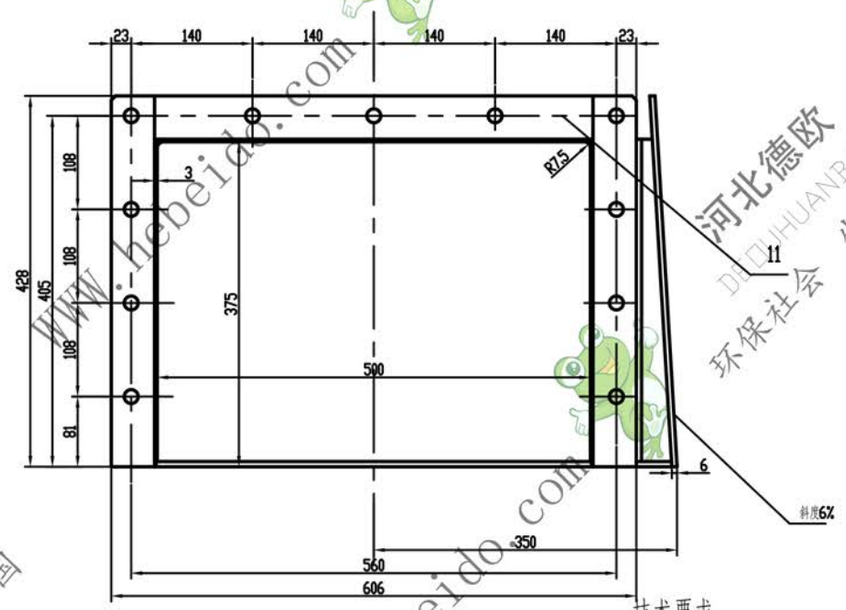
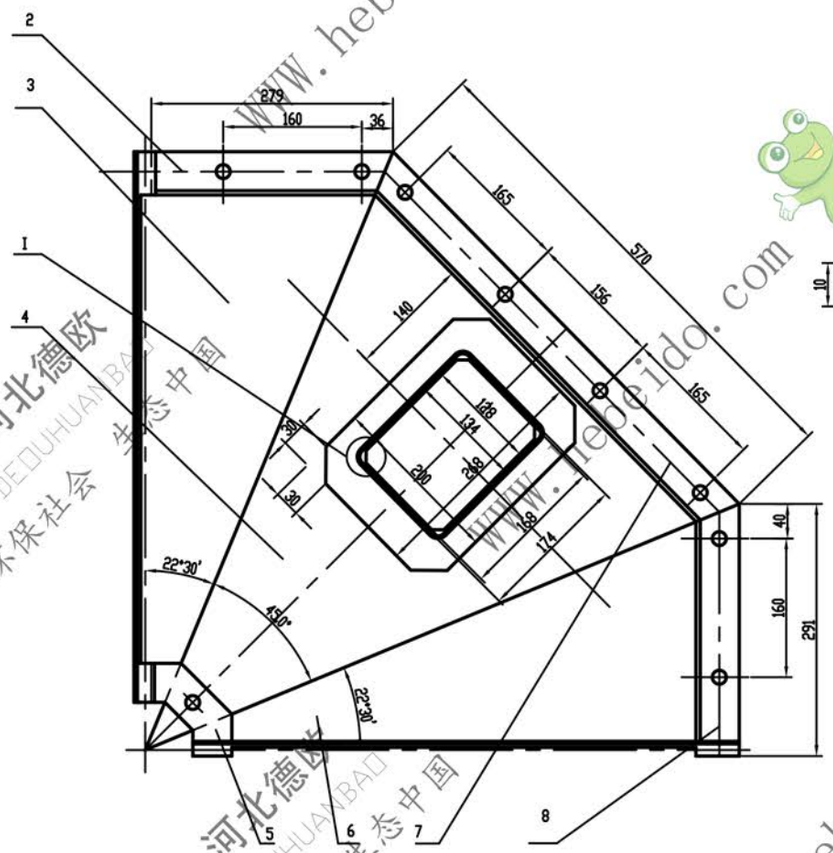
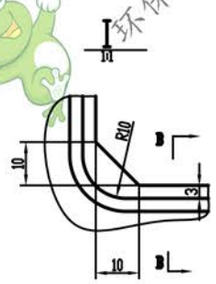
表面光洁度	其余
热 处 理	
表面处理	

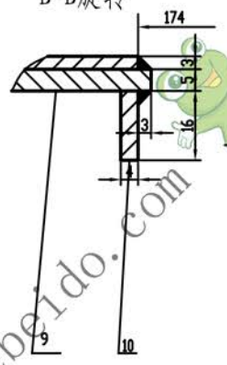




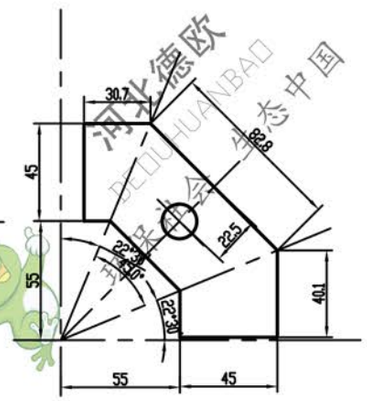




B-B旋转



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
5. 途中所注扁钢法兰尺寸为实际尺寸沿6%方向

26

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1		扁钢6*50-505	2	Q235-A	1	2	
10		扁钢4*16-616	1	Q235-A	0.3	0.3	
9		钢板δ3	1	Q235-A	1.06	1.06	
8		角钢50*50*-291	1	Q235-A	1.1	1.1	
7		角钢50*50*5-570	1	Q235-A	2.15	2.15	
6		钢板δ3	1	Q235-A	2.71	2.71	
5		钢板δ8	1	Q235-A	0.096	0.096	
4		钢板δ3	1	Q235-A	6.35	6.35	
3		钢板δ3	1	Q235-A	3.5	3.5	
2		扁钢50*50*5-279	1	Q235-A	1	1	
1		扁钢6*50-428	4	Q235-A	0.9	3.6	

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	

通用技术条件
JB/ZQ4000

6807-0301

上槽体

图样标记	重量	比例
S A	23.4	1:5

共 张 第 张

材料：Q235-A 件数：1

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国