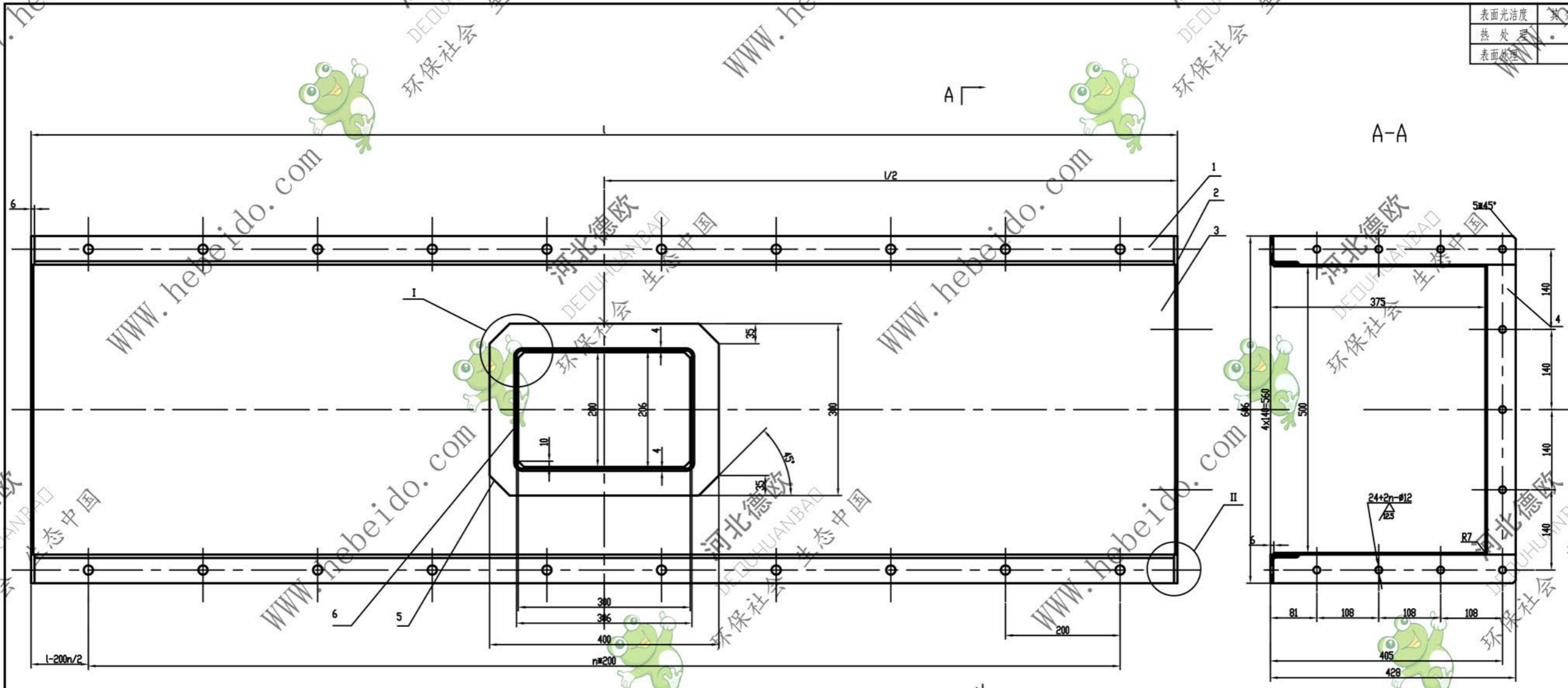
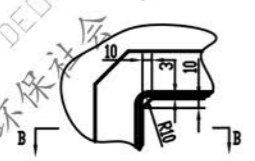


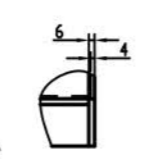
表面光洁度	未注
热处理	未注
表面处理	未注



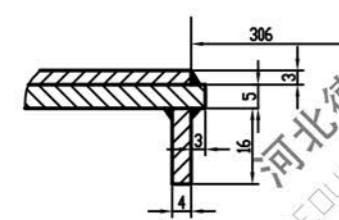
I部放大



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4*16-1024	1	Q235-A	0.512	0.512		
5	钢板δ5	1	Q235-A	1.8	1.8		
4	扁钢6*50L=505	2	Q235-A	0.83	1.66		
3	钢板δ5	1	Q235-A	2355kg/m			
2	扁钢6*50-428	4	Q235-A	0.74	2.96		
1	角钢50*50*5	2	Q235-A	337kg/m			l=n*200
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				通用技术条件		JB/ZQ4000	
				6807-0201			
				上槽体		图样标记 重量 比例	
				S A		1:5	
				共 张 第 张			
				材料: Q235-A		件数:	
				德欧环保		生态中国	