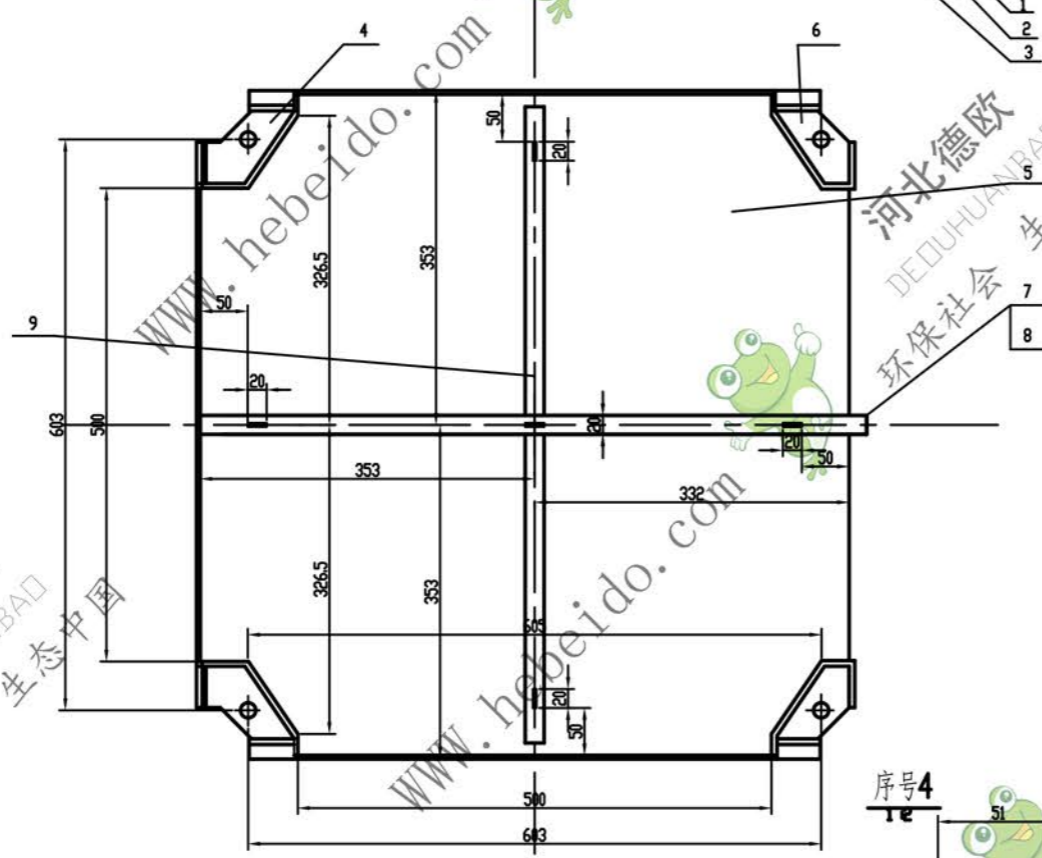
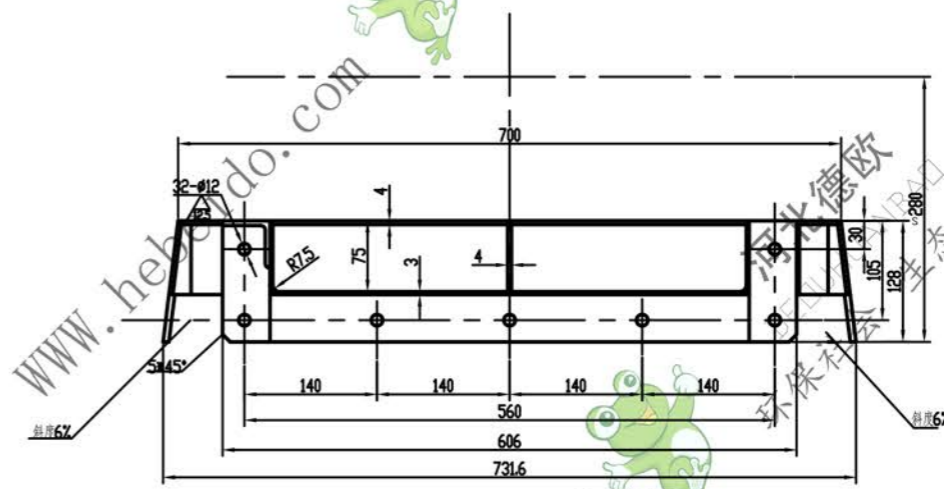
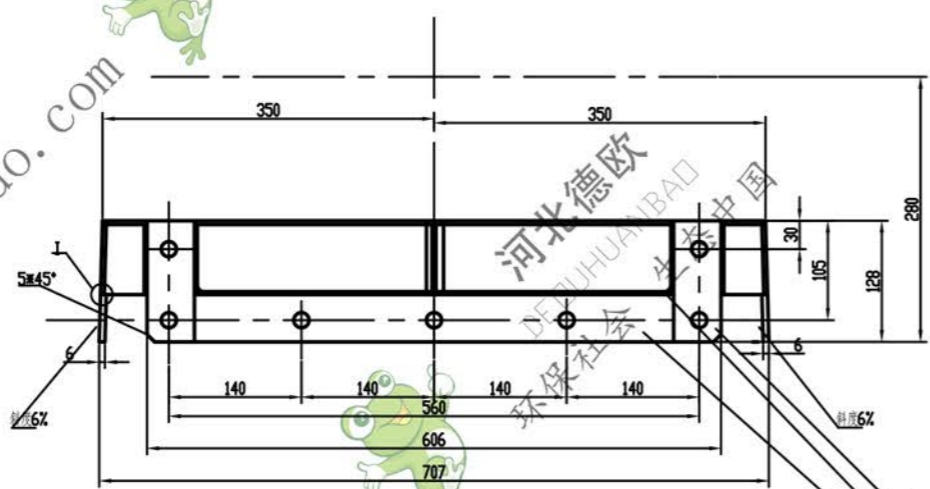
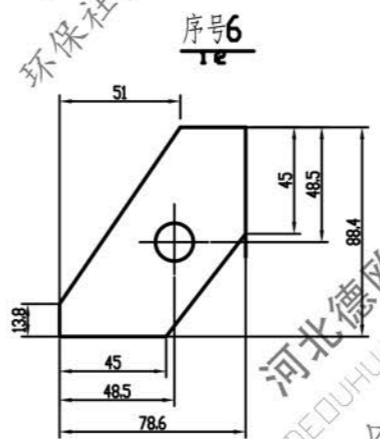
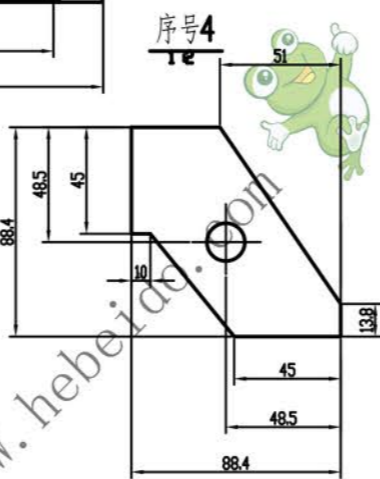


| | |
|-------|----|
| 表面光洁度 | Ra |
| 热处理 | |
| 表面处理 | |



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



| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|----|----|------------|----|--------|-------|-------|----|
| 9 | | 扁钢4*20-386 | 2 | Q235-A | 0.24 | 0.48 | |
| 8 | | 扁钢4*20-76 | 5 | Q235-A | 0.055 | 0.275 | |
| 7 | | 扁钢4*20-700 | 1 | Q235-A | 0.44 | 0.44 | |
| 6 | | 钢板δ6 | 2 | Q235-A | 0.14 | 0.28 | |
| 5 | | 钢板δ5 | 1 | Q235-A | 11.2 | 11.2 | |
| 4 | | 钢板δ6 | 2 | Q235-A | 0.16 | 0.32 | |
| 3 | | 角钢50*6-505 | 4 | Q235-A | 1.2 | 4.8 | |
| 2 | | 钢板δ5 | 4 | Q235-A | 0.21 | 0.84 | |
| 1 | | 扁钢6*50-128 | 8 | Q235-A | 0.27 | 2.18 | |

| | | | | | | | |
|---------------------|--|--|--|----------------------------------|--|--|--|
| 通用技术条件 JB/ZQ4000 | | | | 6807-0810 | | | |
| 下槽体 | | | | 图样标记 重量 比例 | | | |
| 材料: Q235-A 件数: 1 | | | | S A 20.7 1:5 | | | |
| 共 张 第 张 | | | | 德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国 | | | |