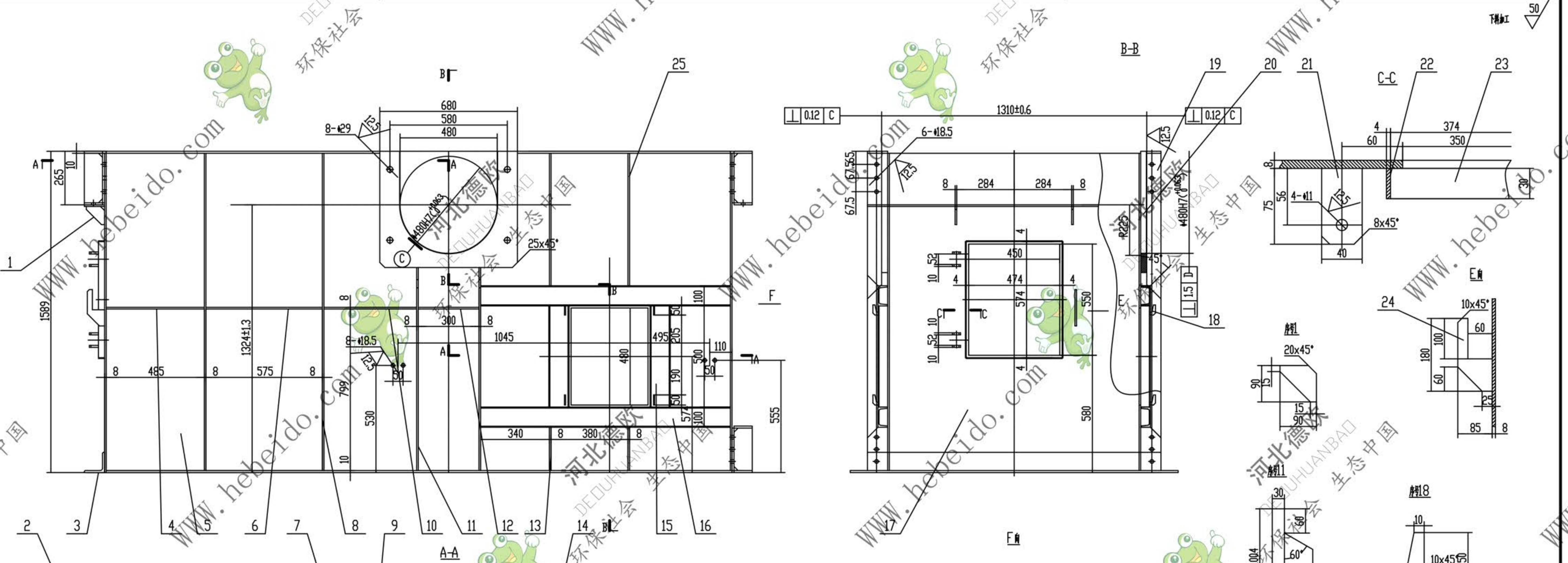

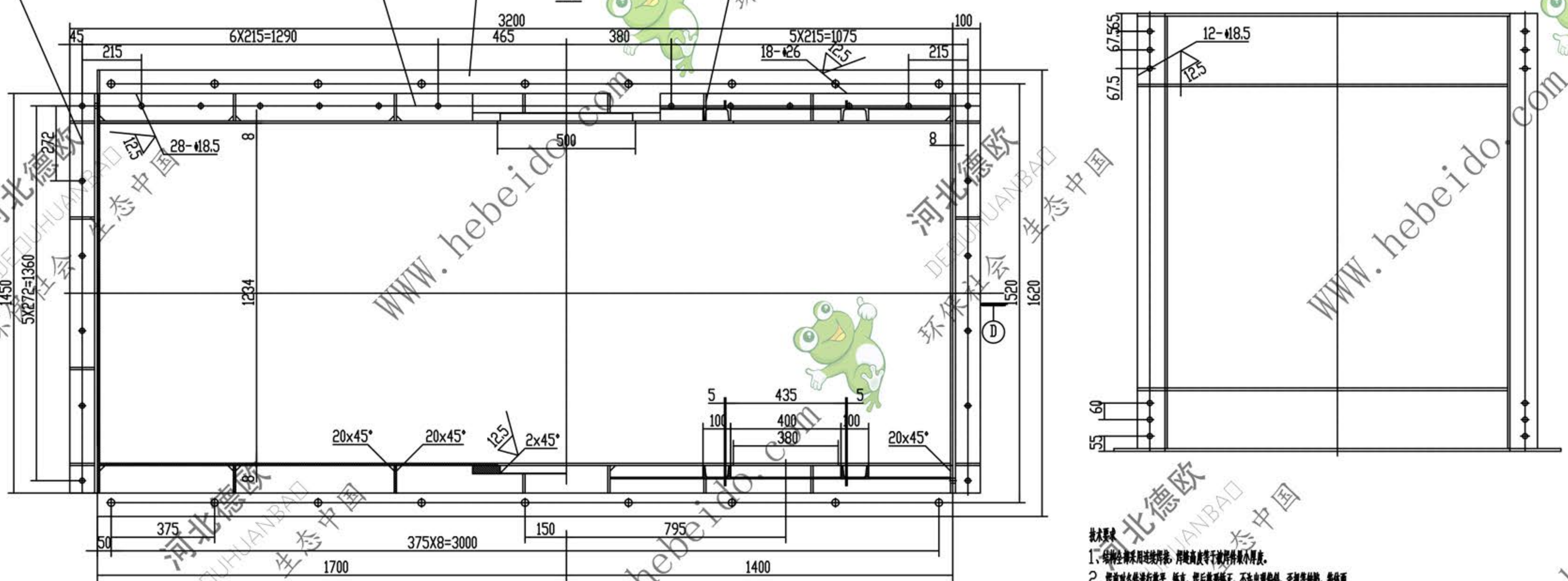

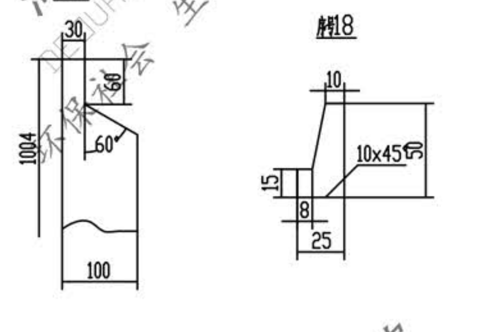

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
25		扁钢 8X100 L=655	4	Q235-A	4.0	16.00	
24		钢板δ=8	1	Q235-A	0.47	0.47	
23		扁钢 4X30 L=474	2	Q235-A	0.45	0.90	
22		扁钢 4X30 L=574	2	Q235-A	0.54	1.08	
21		钢板δ=10	4	Q235-A	0.38	1.52	
20		钢板δ=30	2	Q235-A	39.54	79.08	
19		扁钢 8X100 L=1569	2	Q235-A	9.65	19.30	
18		钢板δ=5	8	Q235-A	0.03	0.24	
17		钢板 1450X1569X8	1	Q235-A	130.5	130.50	
16		槽钢 [100X48X5.3	4	Q235-A	12.36	49.44	L=1234
15		槽钢 [100X48X5.3	4	Q235-A	5.0	20.00	L=500
14		扁钢 10X100 L=1052	2	Q235-A	8.26	16.52	
13		扁钢 8X100 L=214	4	Q235-A	1.34	5.36	
12		扁钢 8X100 L=300	2	Q235-A	1.9	3.80	
11		扁钢 8X100 L=1004	4	Q235-A	6.3	25.20	
10		扁钢 8X100 L=458	2	Q235-A	2.27	4.54	
9		扁钢 10X185 L=3100	2	Q235-A	45	90.00	
8		扁钢 8X100 L=1569	6	Q235-A	9.85	59.10	
7		扁钢 10X100 L=1352	2	Q235-A	10.3	20.60	
6		扁钢 8X100 L=575	2	Q235-A	3.61	7.22	
5		钢板 3084X1569X8	2	Q235-A	278.76	557.52	
4		扁钢 8X100 L=485	2	Q235-A	3.05	6.10	
3		角钢 400X100X10 L=1450	1	Q235-A	22.0	22.00	
2		扁钢 8X100 L=1450	1	Q235-A	9.1	9.10	
1		钢板δ=8	4	Q235-A	0.24	0.96	

技术要求

1、结构全部采用连续焊接，焊缝高度等于被焊件最小厚度。

2、焊前对各件进行整平、矫直，焊后整形矫正，不许出现偏斜、歪扭等缺陷，箱体两侧面必须与底面垂直。

3、安装加强板（Y3035.1-2、 Y3035.1-5、Y3035.1-6）的螺栓孔首先加工，并将加强板与箱体组装后，再行焊接序号20及加工其他孔。

4、尺寸1140两侧加工面，Φ480H7孔及开口尺寸480等加工应在焊后进行，为防止变形，加工时应采取支撑加固措施。

5、序号18、20、24钢板在与检查门(I)(II III)（Y3035.1-19、Y3035.1-20）组装时焊接。

6、吊装及搬运时，为防止变形，亦应采取支撑加固措施。

焊接件

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国

箱体

Y3035.1-21

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