BL12510.00-04-01

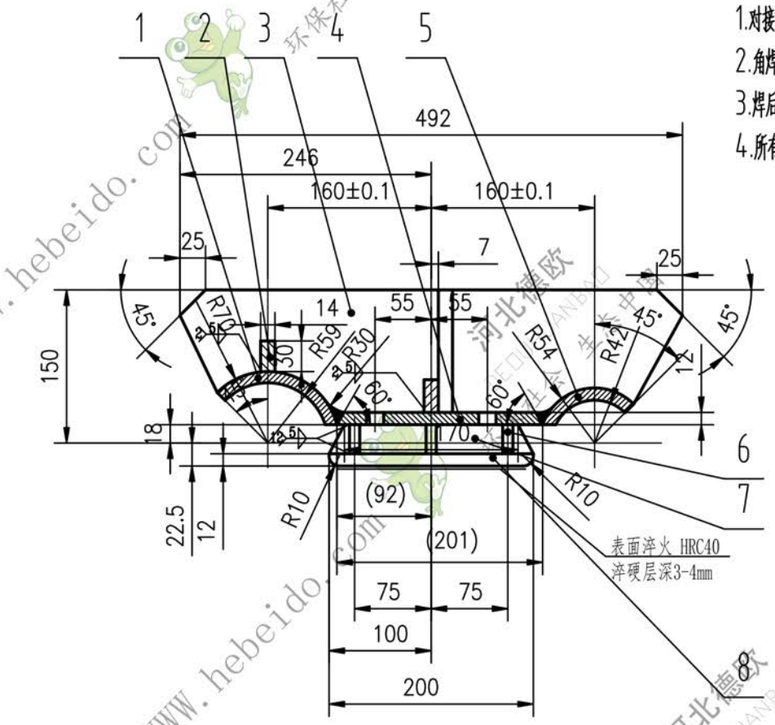
技术要求

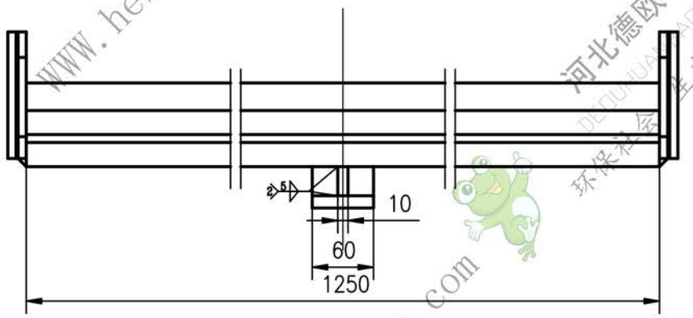
1.对接焊缝时坡口形式应根据板厚及施工条件按现行《气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸》(GB985-88)的要求选用。

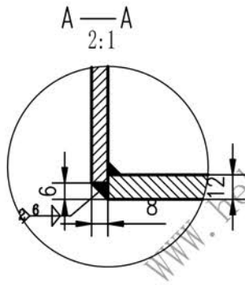
2.角焊缝的焊缝高度按被焊件的最小板厚确定。

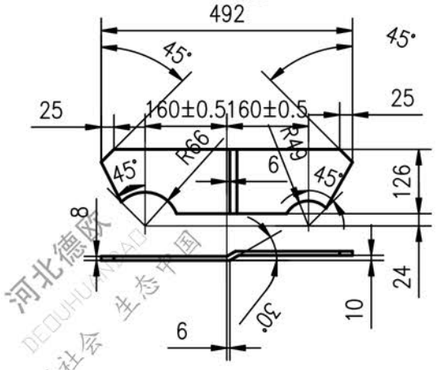
3.焊后须退火处理，以消除内应力。

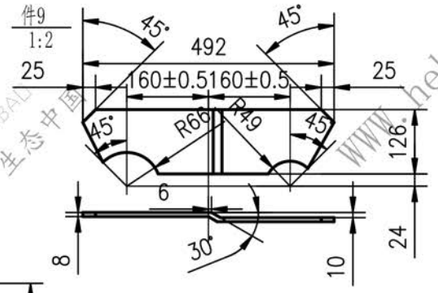
4.所有螺栓孔均在焊件热处理后加工。

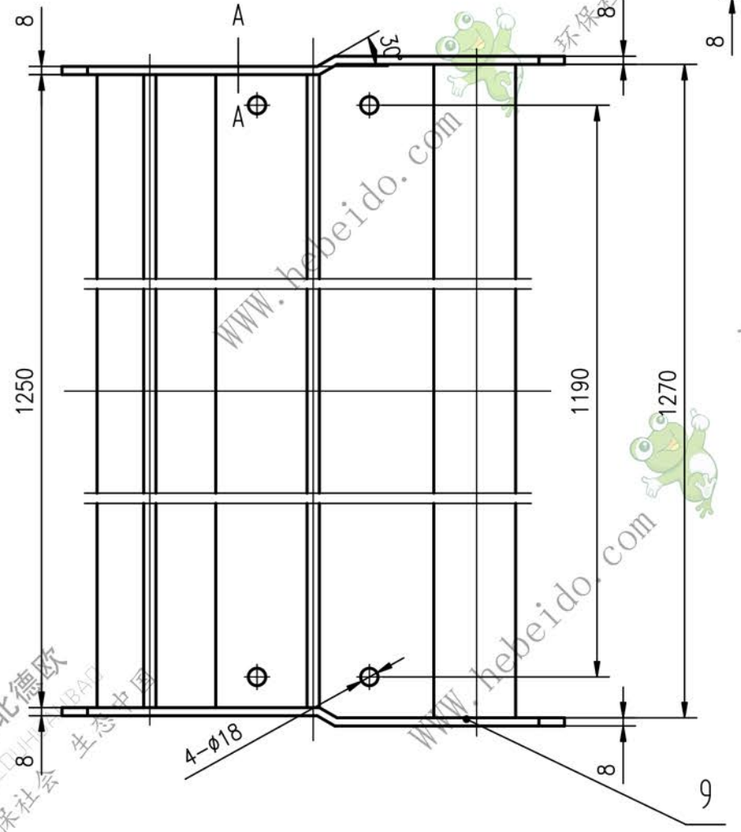












序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
9		钢板 δ8	1	Q235A	3.2	3.2	
8		钢板 δ12	1	Q235A	1.2	1.2	
7		钢板 δ10	1	Q235A	0.47	0.47	
6		钢板 δ10	6	Q235A	0.06	0.36	
5		半钢管φ108X12	1	Q235A	11.14	11.14	L=1270
4		钢板 δ12	1	Q235A	23.9	23.9	
3		钢板 δ8	1	Q235A	3.2	3.2	
2		扁钢 30x14X1250	2	Q235A	4.12	8.24	
1		半钢管φ140X11	1	Q235A	14.43	14.43	L=1250

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化		
审核	秦海波			
工艺	刘飞	日期		

组焊件

图样标记	重量	比例
	66.14	1:6
共 页	第 页	

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

槽板(62件/台)

BL12510.00-04-01

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

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