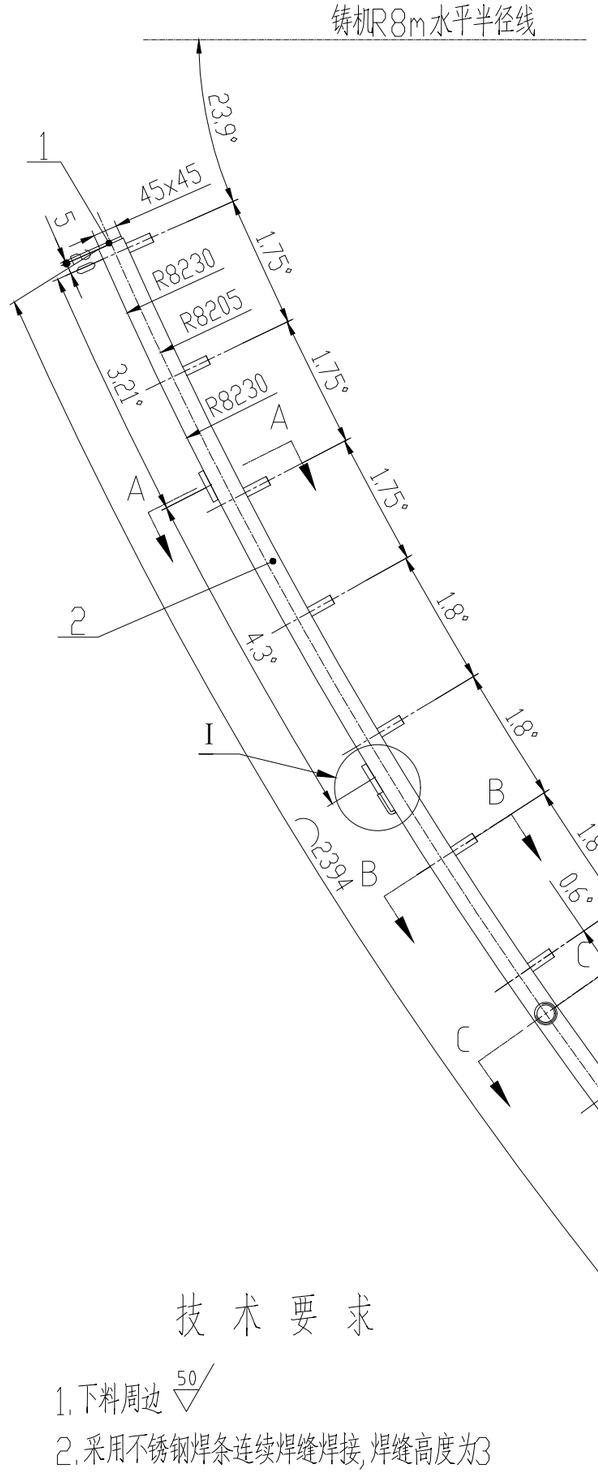

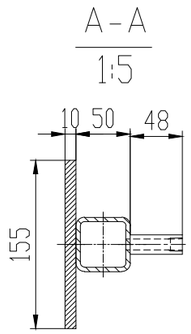

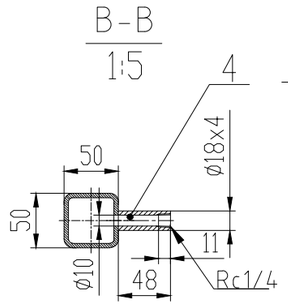

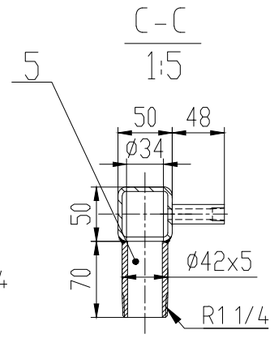

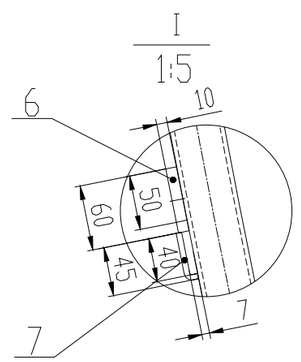

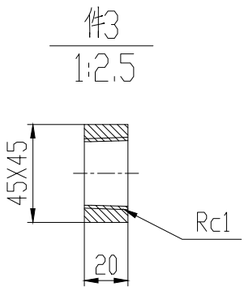

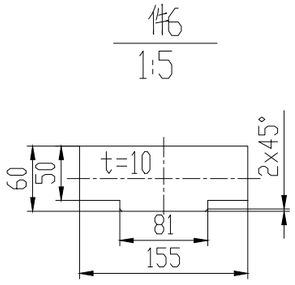

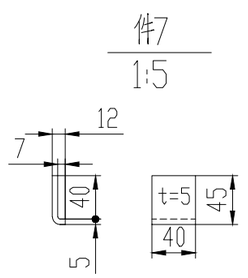

技 术 要 求

1.下料周边 50

2.采用不锈钢焊条连续焊缝焊接,焊缝高度为3

3.焊后进行水压实验,压力1MPa,保压10分钟,不得有任何渗漏

序号	图号或标准号	版本	名称	材料	数量	单重	总计	备注	编码
						重量 kg			
7			钢板t=5	06Cr19Ni10	1	0.08	0.08		
6			钢板t=10	06Cr19Ni10	2	0.67	1.34		
5	GB/T14976		钢管 ø42X5-70	06Cr19Ni10	1	0.3	0.3		
4	GB/T14976		钢管ø18x4-48	06Cr19Ni10	10	0.06	0.6		
3			钢板 20X45X45	06Cr19Ni10	1	0.32	0.32		
2	GB/T3094		方管 50X50X4-2394	06Cr19Ni10	1	13.3	13.3		
1			钢板 5X45X45	06Cr19Ni10	1	0.08	0.08		

批准		比例	1:10
审核		设计阶段	
校对		材料	焊接件
设计		重量	16.0 kg

喷淋管（五）

GNMIT高智达

图号: GZD037C140300-8

版号 0

日期 | 图幅 A3 | 第 1 张 | 共 1 张

电话:

会签 | 会签 | 编码