



技术要求

1. 下料周边  $\nabla_{50}$
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

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  φ42X5-70	06Cr19Ni10	1	0.3	0.3		
4	GB/T14976		钢管φ18x4-48	06Cr19Ni10	10	0.06	0.6		
3			钢板  20X45X45	06Cr19Ni10	1	0.32	0.32		
2	GB/T3094		方管  50X50X4-2314	06Cr19Ni10	1	12.9	12.9		
1			钢板  5X45X45	06Cr19Ni10	1	0.08	0.08		
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			
批    准			比    例	1:10	喷淋管（七）				
审    核			设计阶段						
校    对			材    料	焊接件					
设    计			重    量	15.6    kg					
 GNMIT高智达					图号：    GZD037C140300-10			版    号	
								0	
					日期			图幅	A3

电话: