



### 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 $\phi 42 \times 5-70$	06Cr19Ni10	1	0.3	0.3		
4	GB/T14976	钢管 $\phi 18 \times 4-48$	06Cr19Ni10	13	0.06	0.78		
3		钢板 20X45X45	06Cr19Ni10	1	0.32	0.32		
2	GB/T3094	方管 50X50X4-1897	06Cr19Ni10	1	10.5	10.5		
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 重量 kg	总计 重量 kg	备注 编码
批准		比例	1:10	喷淋管 (四)				
审核		设计阶段						
校对		材料	焊接件					
设计		重量	13.4 kg					
GMIT高智达				图号:	GZD037C140300-5	版号	0	
				日期		图幅	A3 第 1 张	共 1 张

电话: