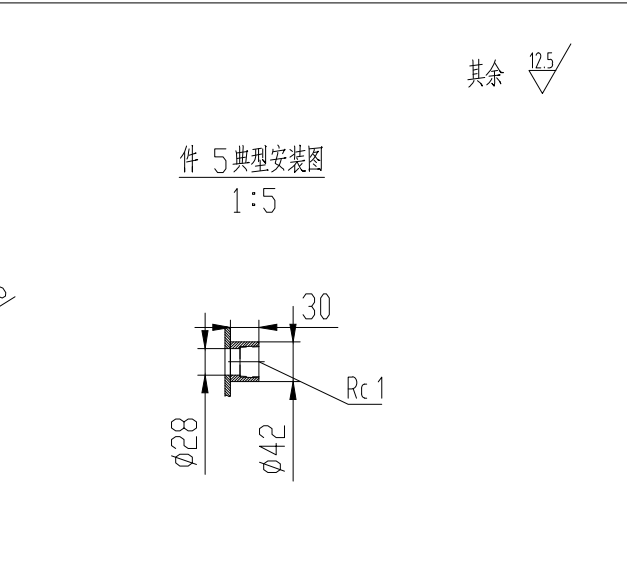
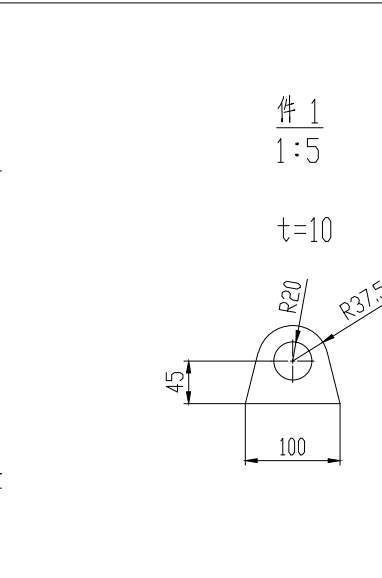
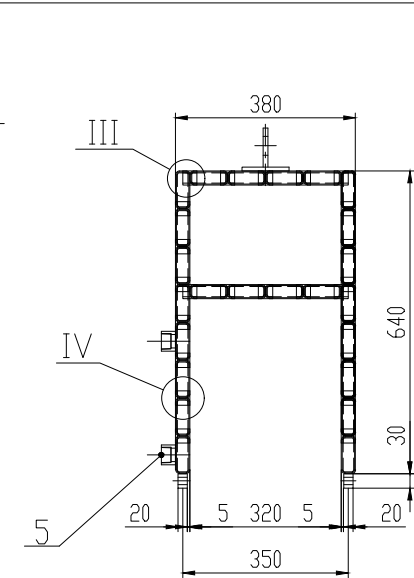
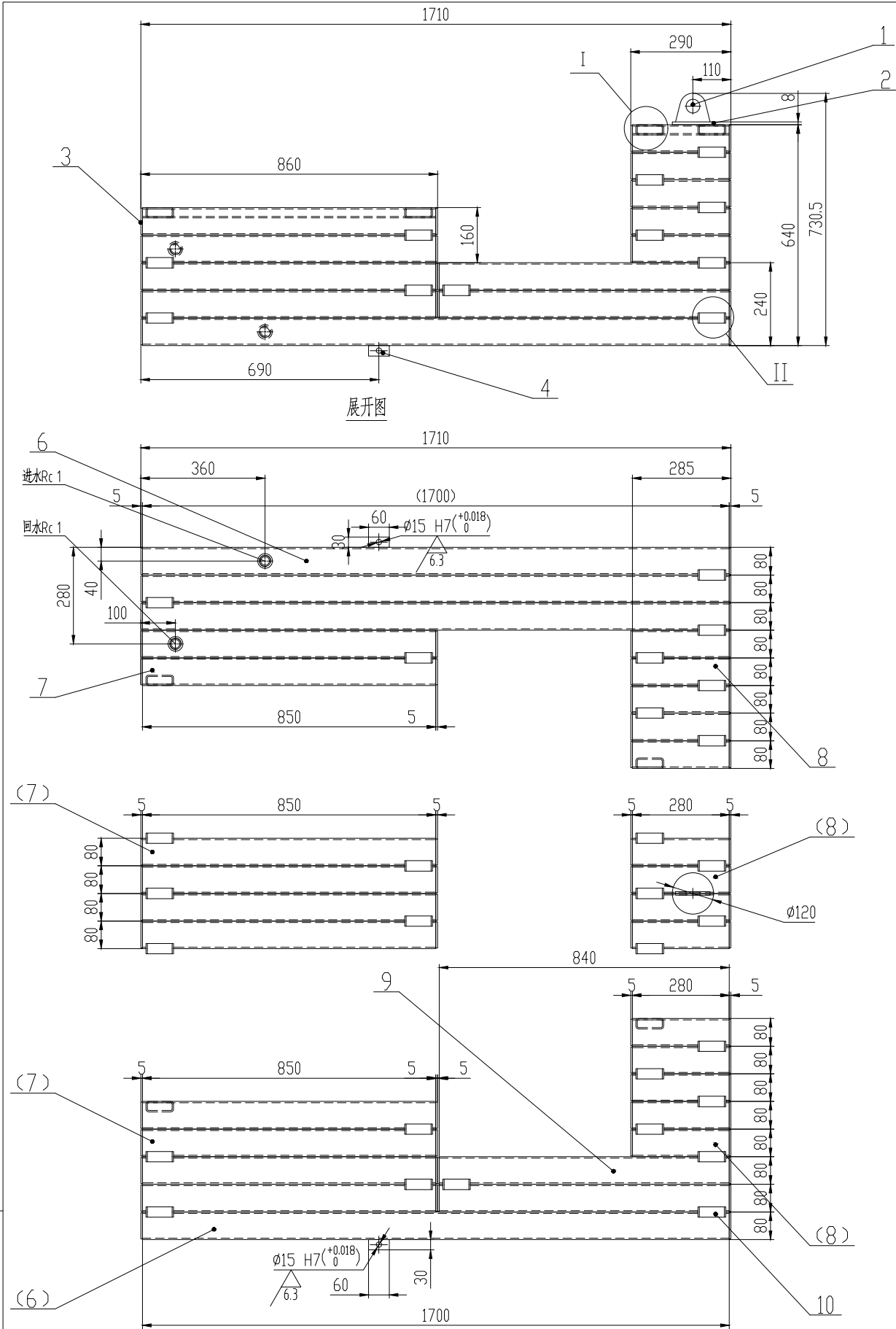
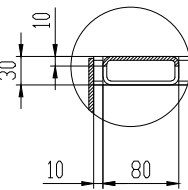


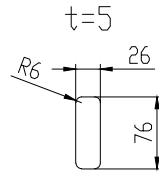
会签	会签	编码
----	----	----



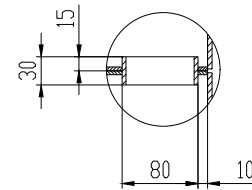
结点 I 典型剖视图
1:5



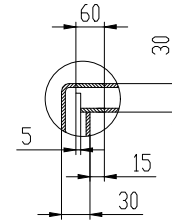
件 3
1:5



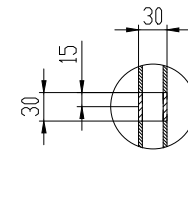
结点 II 典型剖视图
1:5



结点 III 典型剖视图
1:5



结点 IV 典型剖视图
1:5



- 技术要求
- 下料周边²⁵；
 - 所有钢管使用前必须严格检查，严禁异物进入；
 - 管与管之间焊接间断交错焊接，每隔100mm焊200mm；
 - 焊后退火，不得有翘曲及变形的现象；
 - 焊接完后进行水压试验，试验压力1.0MPa，保压半小时，无渗漏现象；
 - 组装完后，表面清理干净，内外表面按色标涂耐高温底漆(400°)二遍。

10	GB/T 3094-2012	钢管 80×30×4-30	20	29	0.18	5.22			
9	GB/T 3094-2012	钢管 80×30×4-840	20	2	5.11	10.22			
8	GB/T 3094-2012	钢管 80×30×4-280	20	14	1.7	23.8			
7	GB/T 3094-2012	钢管 80×30×4-850	20	10	5.17	51.7			
6	GB/T 3094-2012	钢管 80×30×4-1700	20	4	10.34	41.36			
5		管接头 Rc 1	Q235A	2	0.18	0.36			
4		钢板 20×30×60	Q235A	2	0.28	0.56			
3		钢板 t=5	Q235A	60	0.08	4.8			
2		钢板 φ120×8	Q235A	1	0.71	0.71			
1		吊耳 t=10	Q235A	1	0.39	0.39			
序号	图号或标准号	版本	名称	材料	数量	单重 重量	总计 kg	备注	编码
批 准		比 例	1:10	水冷罩 (二)					
审 核		设计阶段	施工						
校 对		材 料	焊接件						
设 计		重 量	139.1 kg						
GMIT高智达							图号: GZD037C180204-3	版 号 0	
日期		图幅	A2	第 1 张	共 1 张	电 话:			