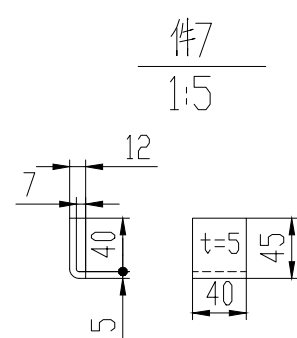
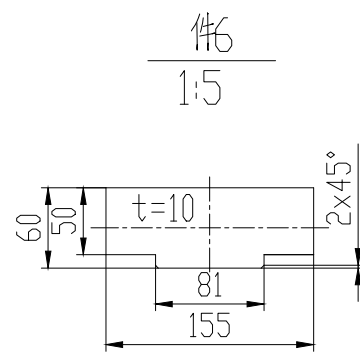
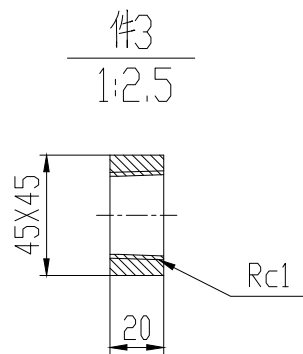
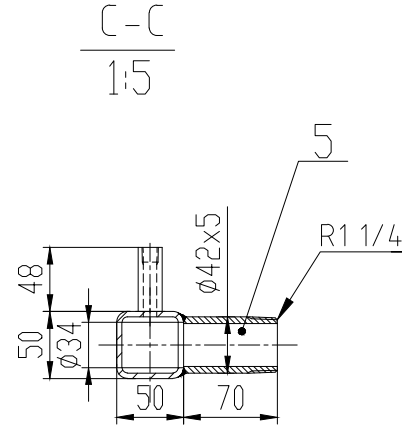
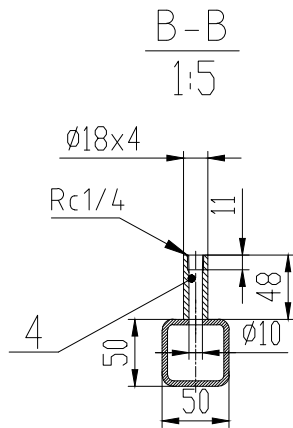
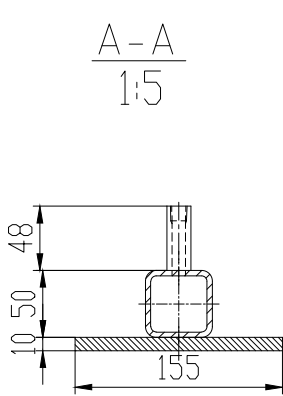
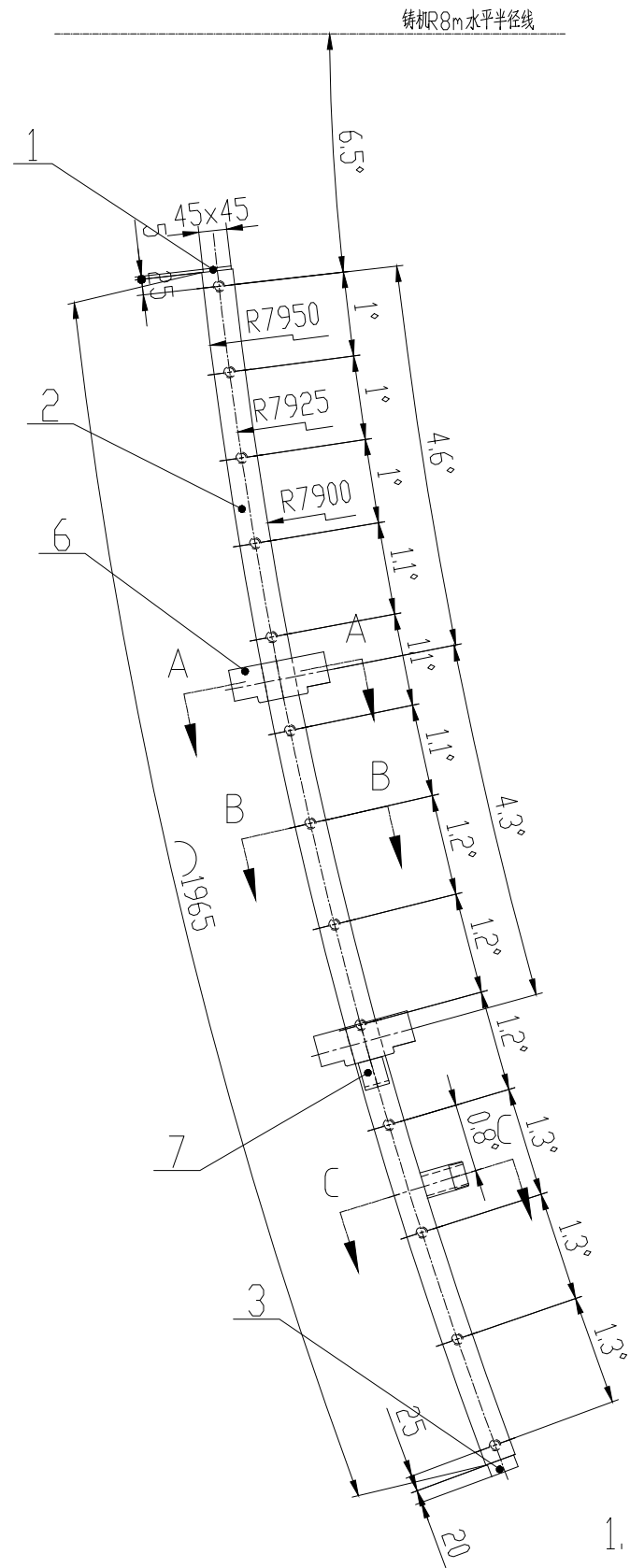


会签	会签	编码



技术要求

- 下料周边 $\sqrt{50}$
- 采用不锈钢焊条连续焊缝焊接,焊缝高度为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φ18×4-48	06Cr19Ni10	13	0.06	0.78			
3		钢板 20X45X45	06Cr19Ni10	1	0.32	0.32			
2	GB/T3094	方管 50X50X4-1965	06Cr19Ni10	1	10.9	10.9			
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（二）					
审 核		设计阶段							
校 对		材 料	焊接件						
设 计		重 量	13.8 kg						
 GMIT高智达				图号： GZD037C140300-3			版 号		
							0		
				日期		图幅	A3	第 1 张	共 1 张

电话: