



技术要求

1. 下料周边 $\sqrt{50}$
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 50X50X4-1965	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（三）				
审 核			设计阶段						
校 对			材 料	焊接件					
设 计			重 量	13.8 kg					
 GNMIT高智达					图号： GZD037C140300-4			版 号	
								0	
					日 期			图 幅	A3

电话: