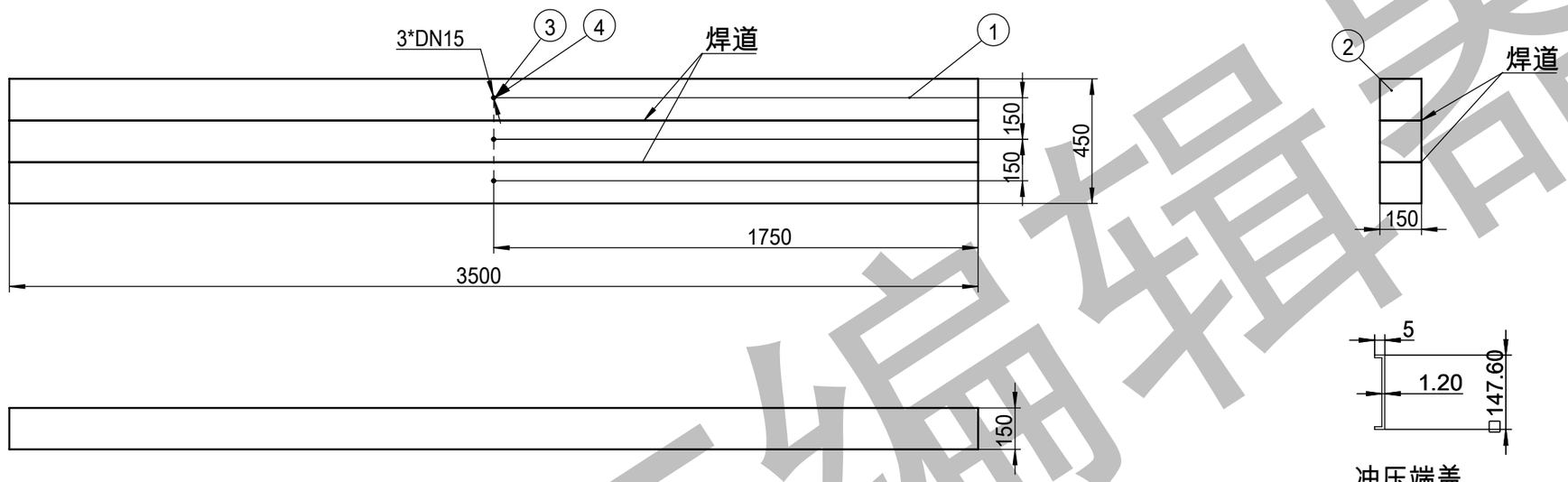
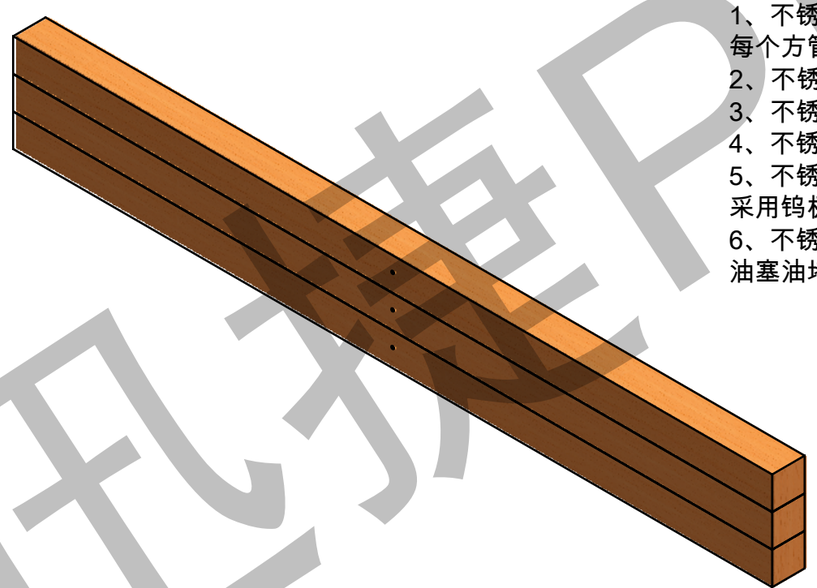
全部 6.3





技术要求

1、不锈钢制品标准件是由3根不锈钢焊接方管并排排布，焊接成型。每个方管两端采用冲压端盖，焊接成密闭形式。每个方管焊接套筒螺母，并配有油塞油堵。安方管之间缝隙采用连续焊接方式。

2、不锈钢加工件全部配件材质为06cr19Ni10(S30408)。

3、不锈钢加工件中方管选用成品焊接方管，方管规格为150*150*1.2mm，每根长度3.5m，成品方管的结构尺寸需符合相关国家规范。

4、不锈钢加工件方管组对焊接采用钨极惰性气体保护电焊，建议采用自动焊接设备，保证焊接质量，确保密闭性。

5、不锈钢加工件方管两端采用冲压端盖密封。冲压端盖的加工尺寸有加工厂家自行设计，翻边为5mm，卧在方管两端内壁上，采用钨极惰性气体保护电焊焊接，使方管成为密闭空间。

6、不锈钢加工件3根焊接方管焊道全部向上，在有方管焊道这面预留一个圆孔，孔内承插焊接内径为15mm的套筒螺母，套筒螺母用油塞油堵密封。

序号	部件名称	材质	规格(mm)	单位	数量	误差范围	单重
1	焊接方管	不锈钢304	150*150*1.2*4000	根	3	GB/T3094	
2	冲压端盖	不锈钢304	150*150*1.2mm	件	6	GB/T3280	
3	套筒螺母	不锈钢304	DN15	件	1	GB/T5781	
4	油堵油塞	不锈钢304	DN15	件	1	GB/T5781	

日　期	2019/1/2 星期三		
审　核 APPROVAL			
标准化 STANDARDIZATION			
校　对 CHECK			
设计负责人 DISCIPLINE LEAD			
设　计 DESIGNER	hzm		

标准单元	比例 SCALE	1:20	质量 MASS	37.62Kg
	材料 MATERIAL	轻木	数量 QUANTITY	1
零件名称	图号 DRAWING	标准浮力单元		

共　页　第　页　A3

迅捷PDF编辑器