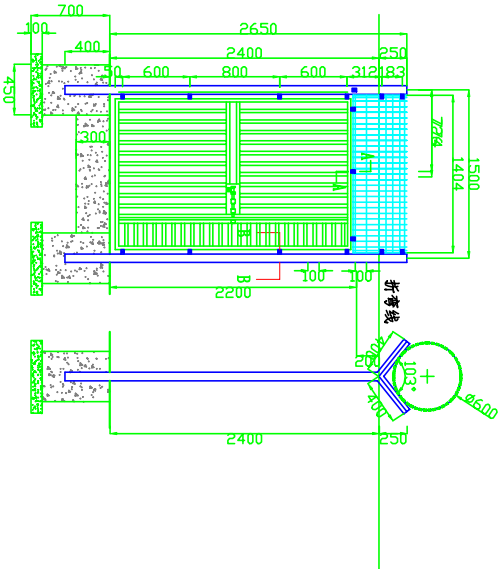
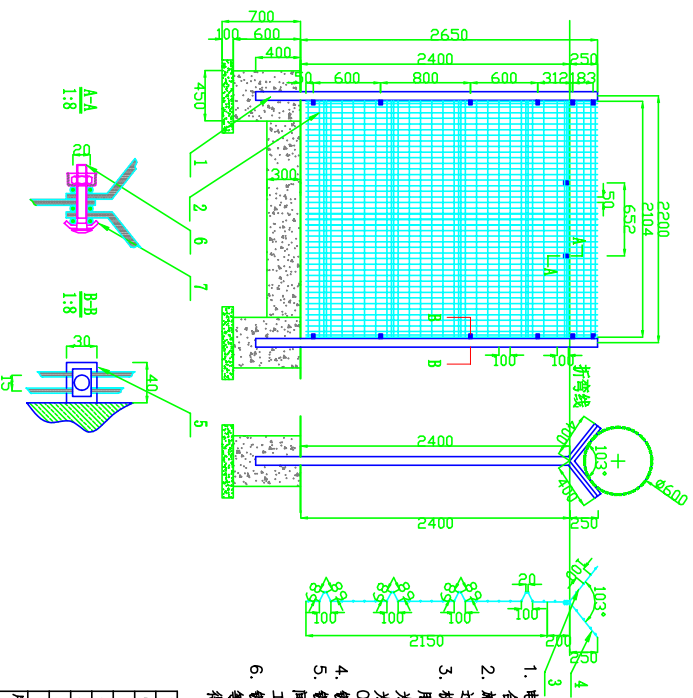


技术要求

1. 电焊钢丝要求冷拔状态，抗拉强度不得低于640N/MM²，并符合GB343-02及YD243-63的规定。
2. 施焊前，要求各单体校正平直并去除毛刺及铸造、施焊部位要求过度圆滑，无尖边、虚焊、气孔等缺陷。
3. 机壳圆角采用整体先镀锌厚镀锌的防腐形式，第一层镀锌所采用的镀锌应符合GB470-83中规定的特一号或一号半，镀锌量为270G/M²，第二层非金属材料采取聚乙烯，厚度为0.4-0.8MM。
4. 镀锌前应对工作件进行整体镀锌钝化处理。
5. 镀锌层应满足：（1）均匀光滑，连续无肉眼可分辨的小孔，空洞、缝隙、剥皮及其他有害缺陷。（2）镀层应附着良好，在人工加速试验后，镀层不允许产生剥落、脱落、起色等损伤现象。
6. 镀锌层必须均匀，不允许存在针孔、流涕堆积、结块、烧焦裂解等缺陷。镀锌层厚度为0.4-0.8MM。6.成虫壳体曲度不得大于7mm。



7	镀锌压片	30*25*2	冷轧钢冲压件	15		
6	防腐镀锌	M8*25	Q235-A件	15		
5	连接板	40*30*4	冷轧钢冲压件	15		
4	上隔片B	50*100	冷轧镀锌板	1		95
3	上隔片A	50*100	冷轧镀锌板	1		95
2	下隔片	50*100	冷轧镀锌板	1		95
1	立柱	φ76*2.5	电焊钢管	1		含镀锌重量Kg



技术要求

1. 电焊钢丝要求冷拔状态，抗拉强度不得低于640N/MM²，并符合GB343-02及YD243-63的规定。
2. 施焊前，要求各单体校正平直并去除毛刺及铸造、施焊部位要求过度圆滑，无尖边、虚焊、气孔等缺陷。
3. 机壳圆角采用整体先镀锌厚镀锌的防腐形式，第一层镀锌所采用的镀锌应符合GB470-83中规定的特一号或一号半，镀锌量为270G/M²，第二层非金属材料采取聚乙烯，厚度为0.4-0.8MM。
4. 镀锌前应对工作件进行整体镀锌钝化处理。
5. 镀锌层应满足：（1）均匀光滑，连续无肉眼可分辨的小孔，空洞、缝隙、剥皮及其他有害缺陷。（2）镀层应附着良好，在人工加速试验后，镀层不允许产生剥落、脱落、起色等损伤现象。
6. 镀锌层必须均匀，不允许存在针孔、流涕堆积、结块、烧焦裂解等缺陷。镀锌层厚度为0.4-0.8MM。6.成虫壳体曲度不得大于7mm。

7	镀锌压片	30*25*2	冷轧钢冲压件	14		
6	防腐镀锌	M8*25	Q235-A件	14		
5	连接板	40*30*4	冷轧钢冲压件	14		
4	上隔片B	50*100	冷轧镀锌板	1		95
3	上隔片A	50*100	冷轧镀锌板	1		95
2	下隔片	50*100	冷轧镀锌板	1		95
1	立柱	φ76*2.5	电焊钢管	1		含镀锌重量Kg