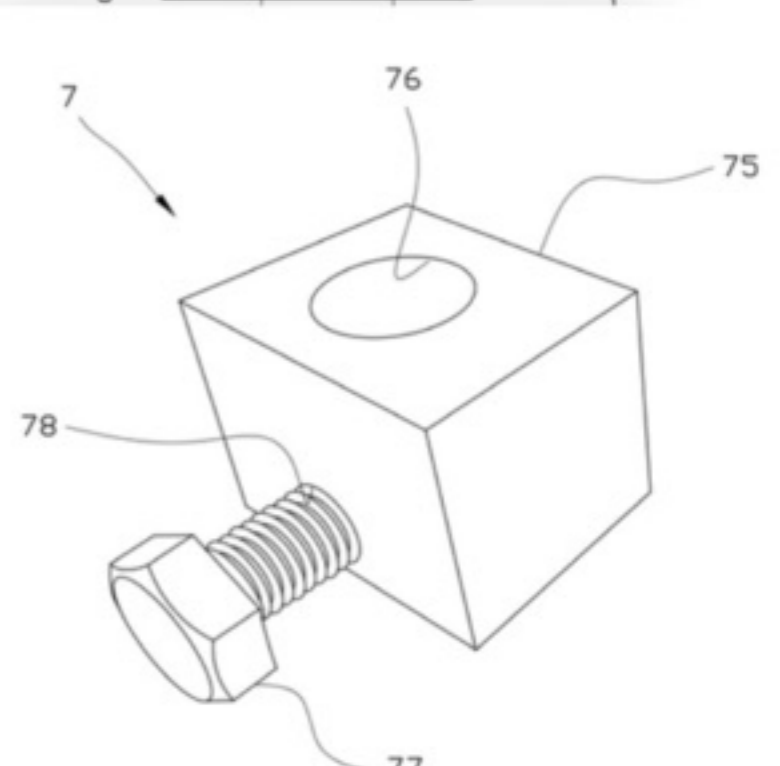
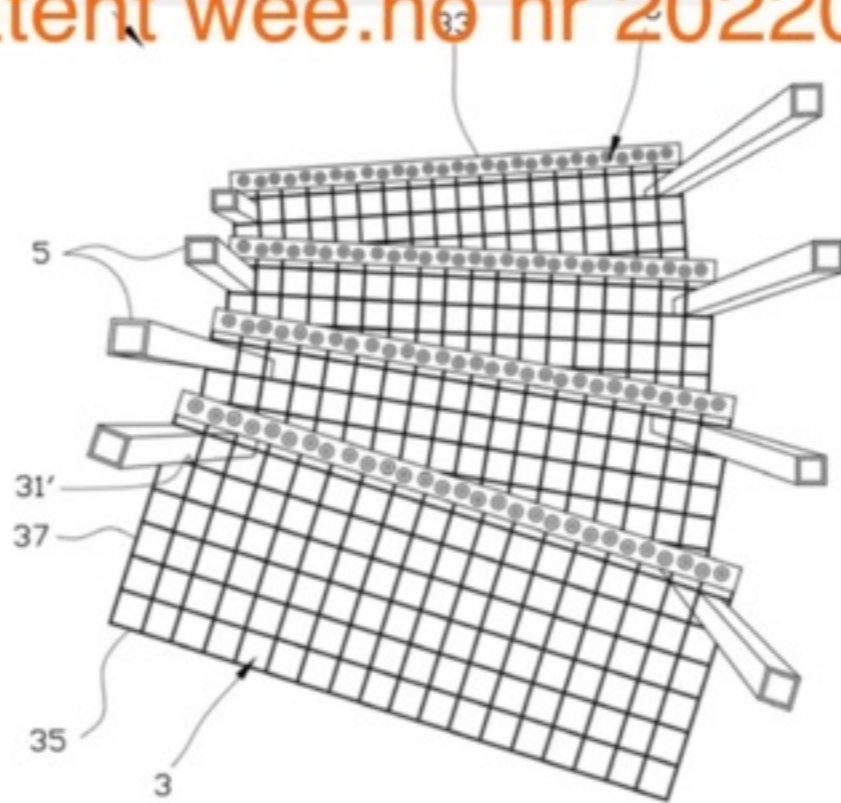
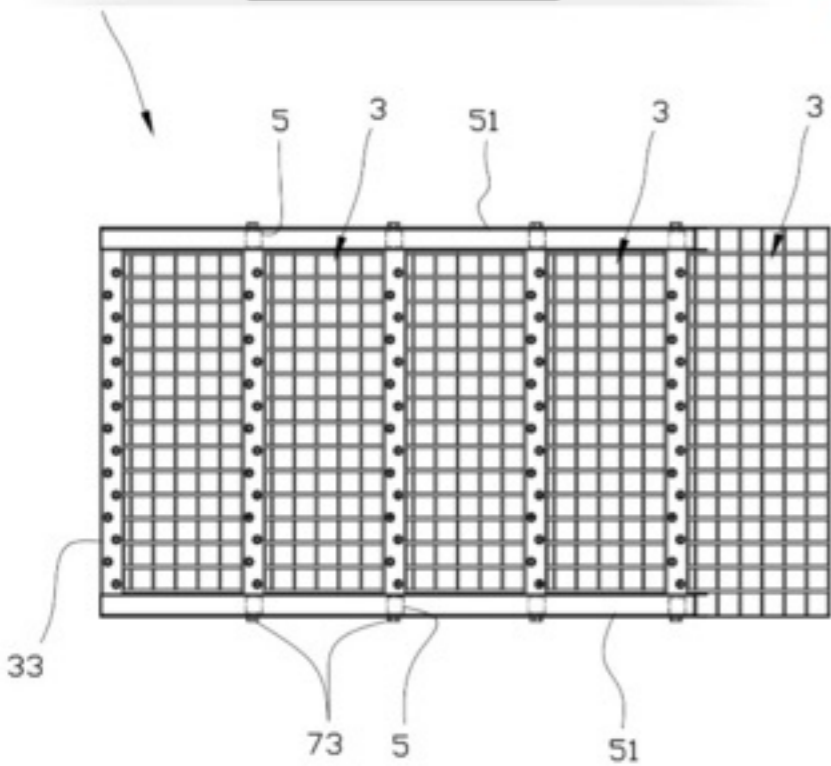
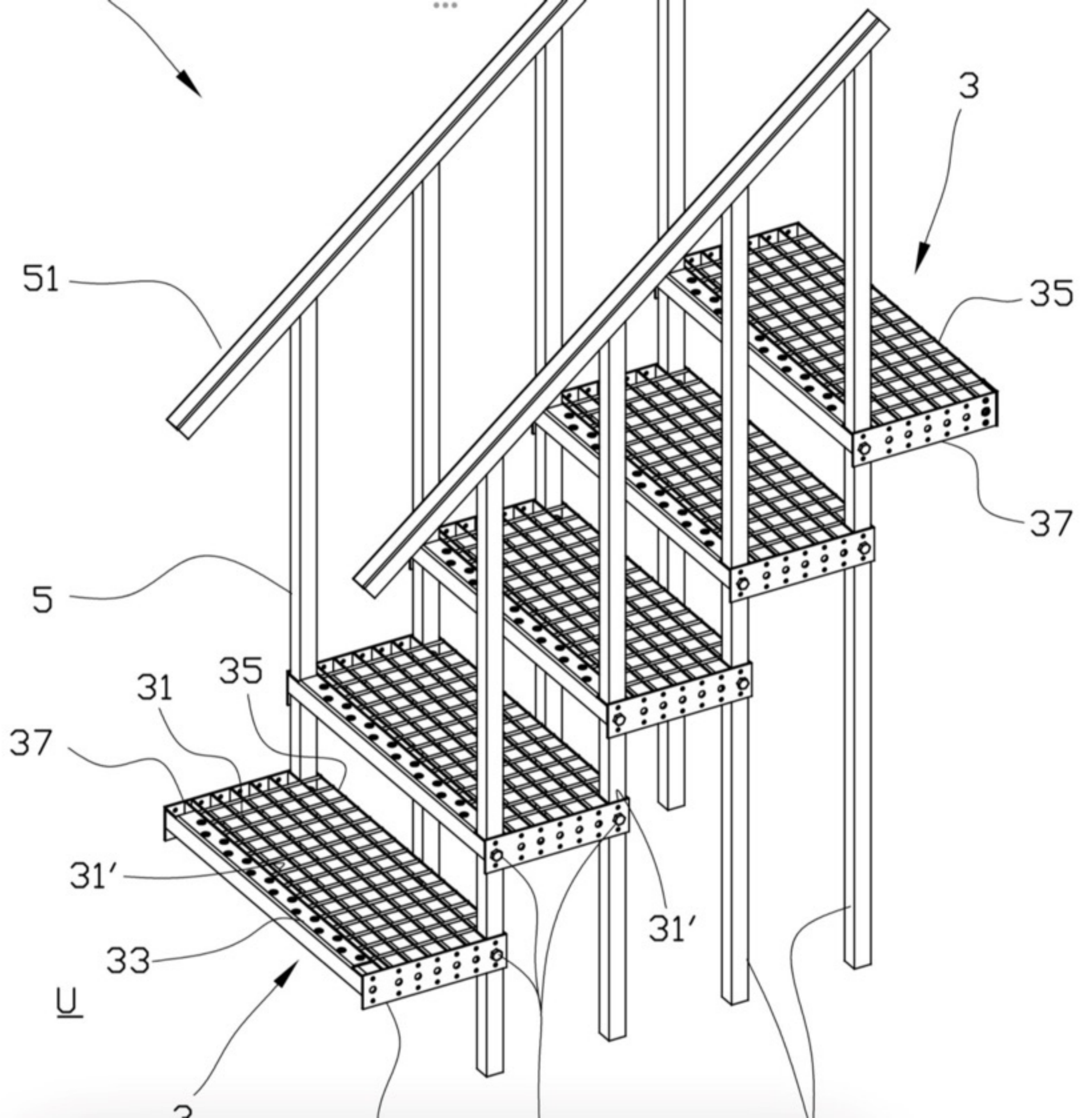
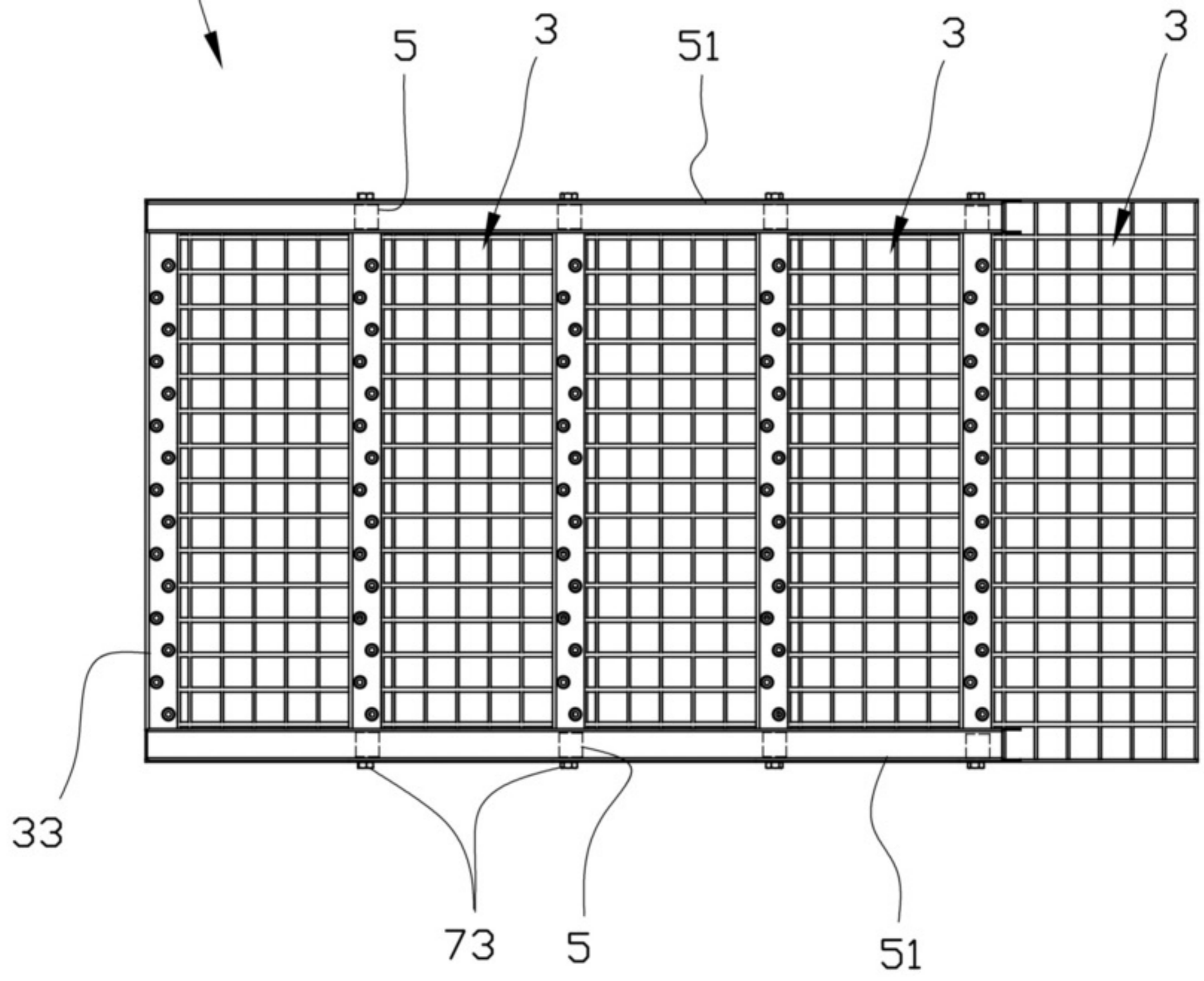
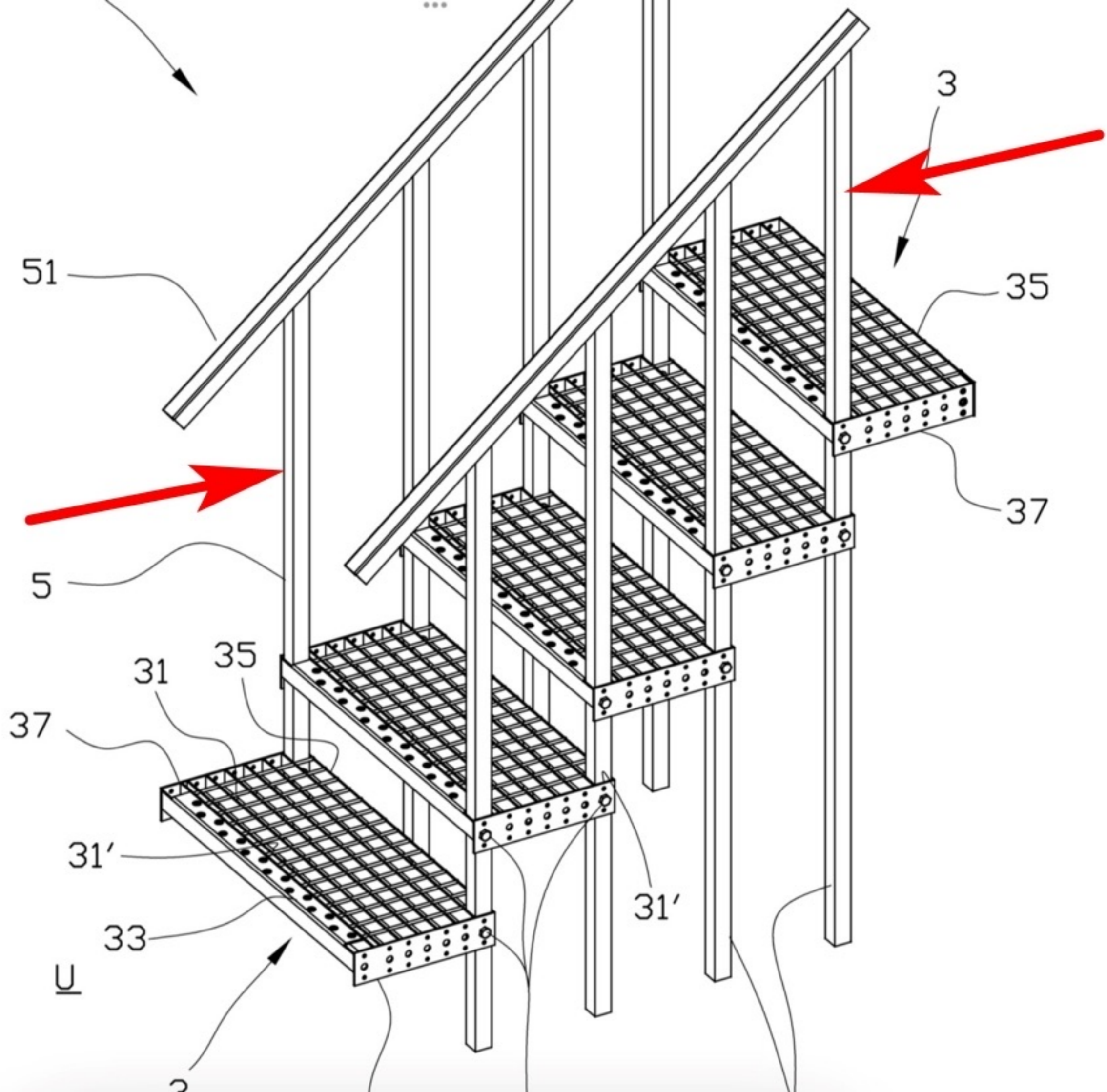


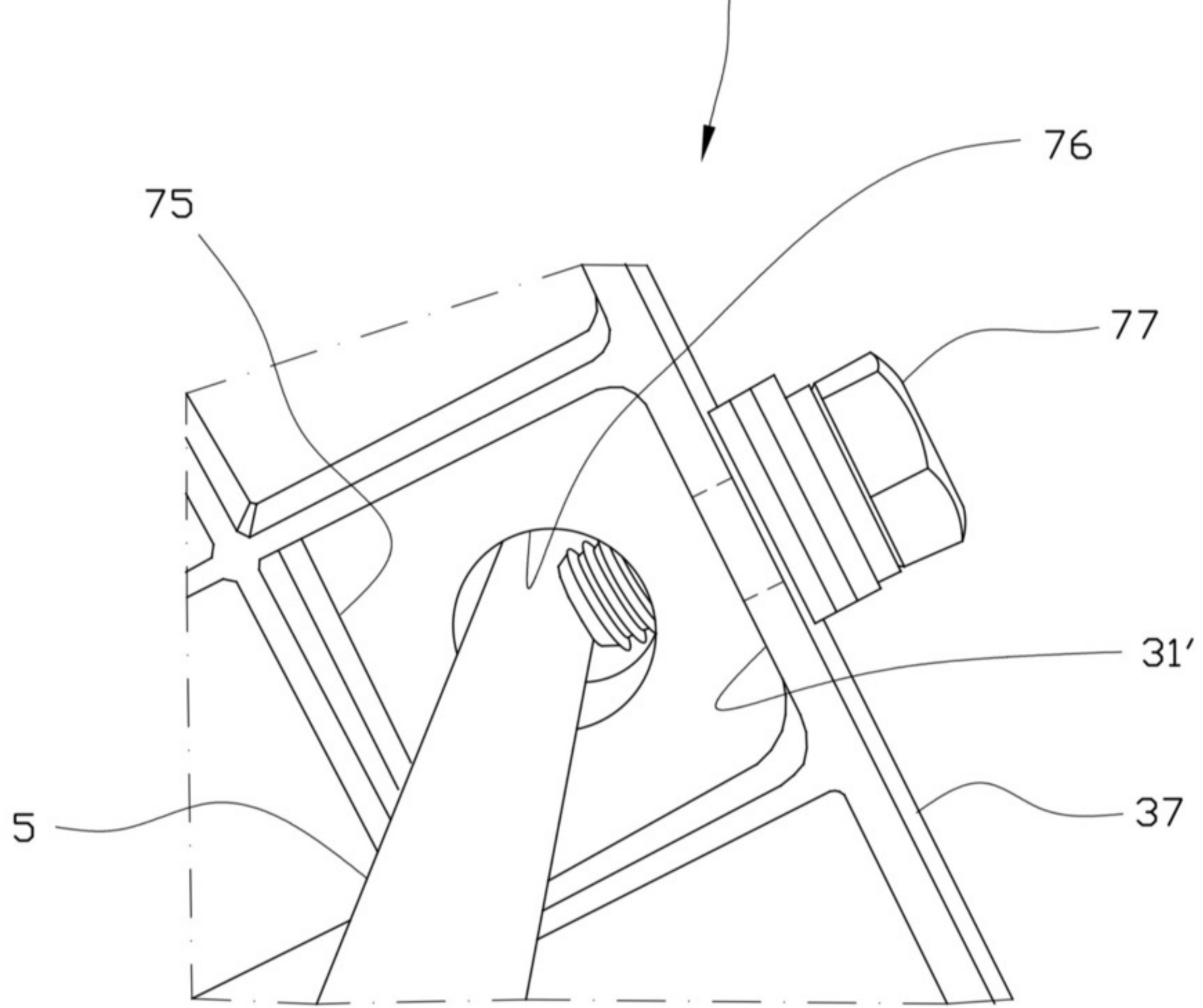
Patent wee.no nr 2022006

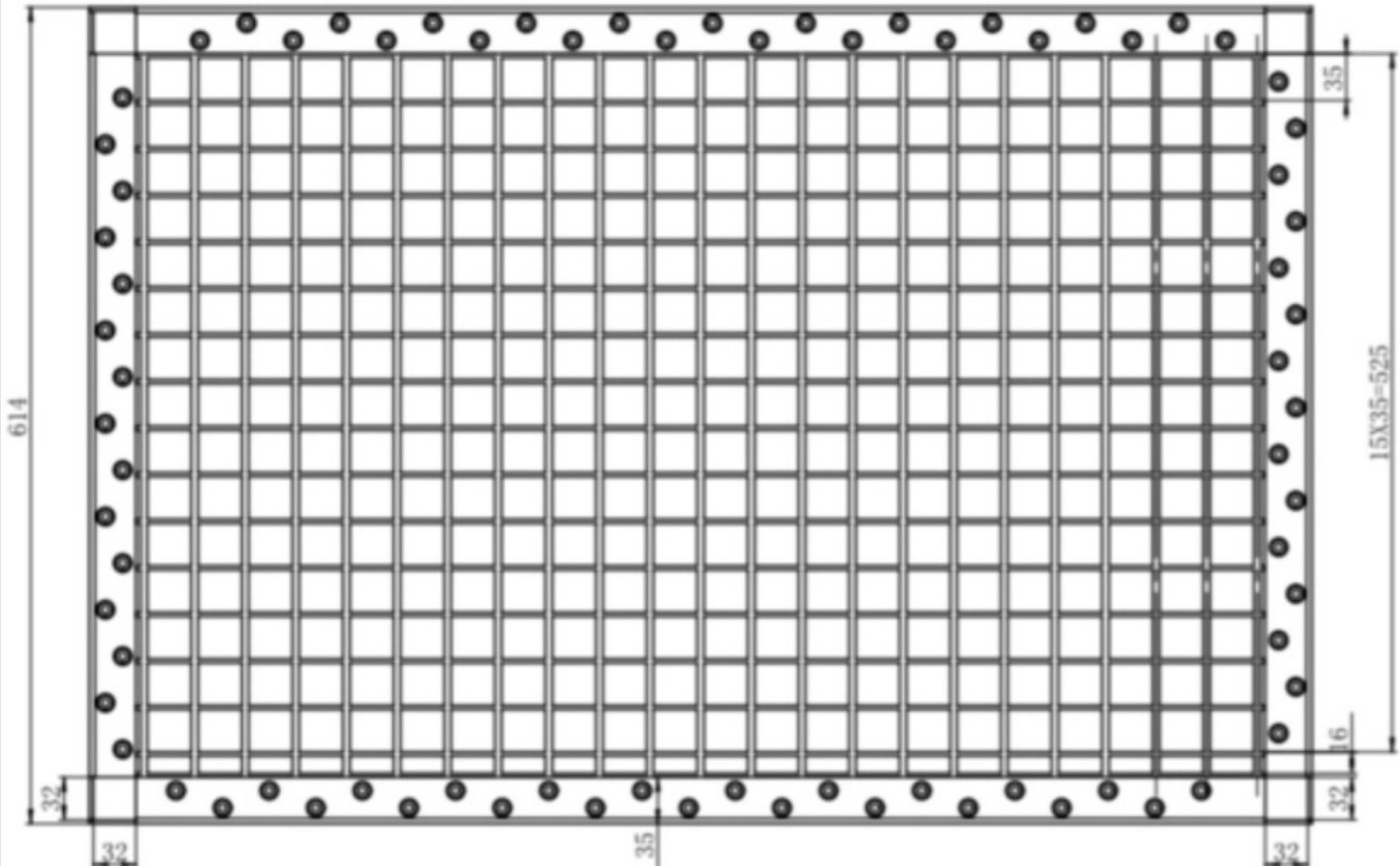


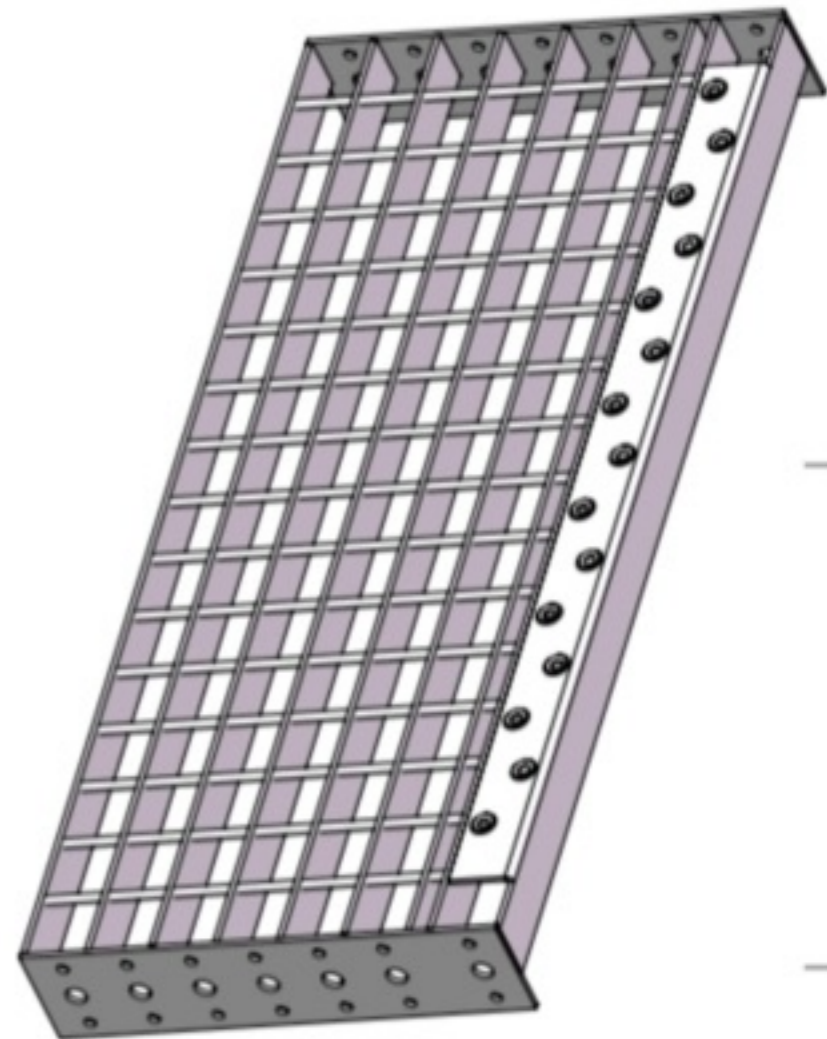
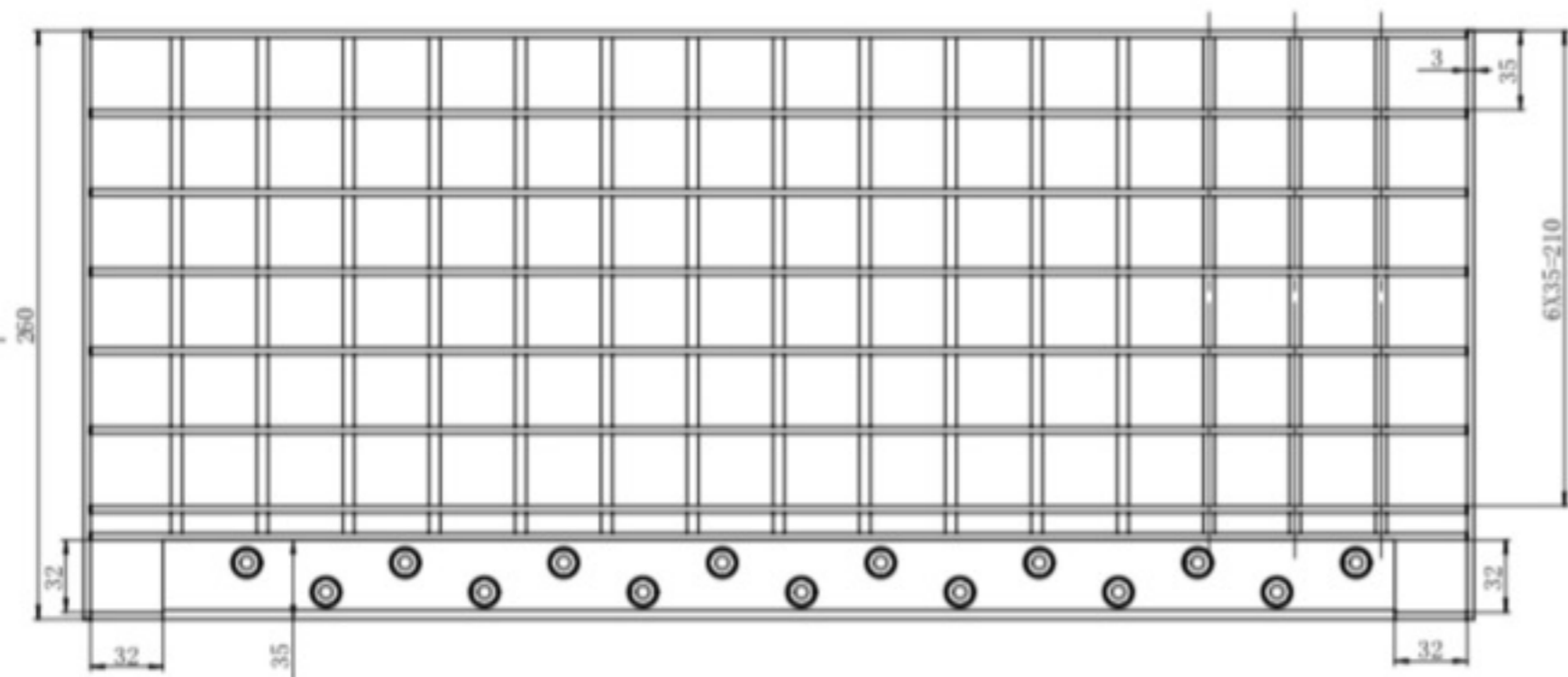
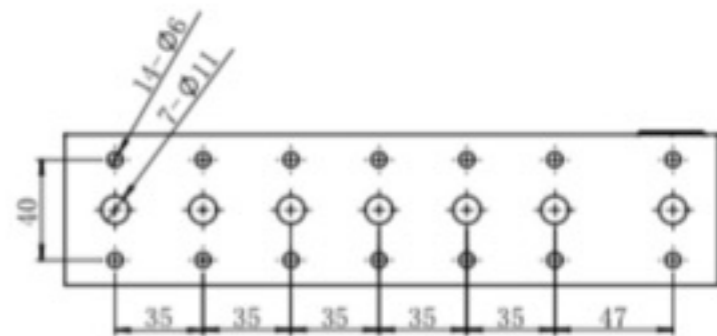






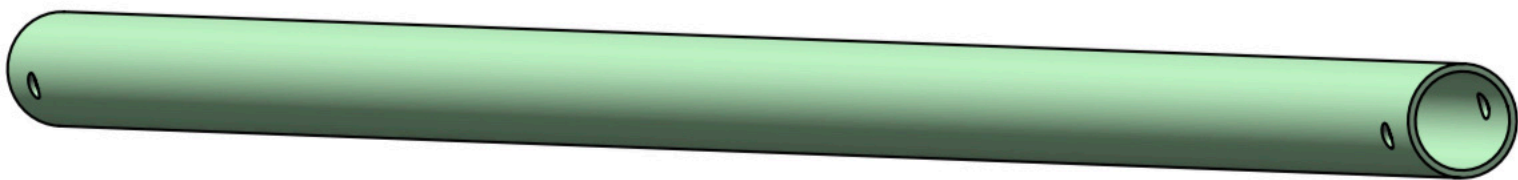
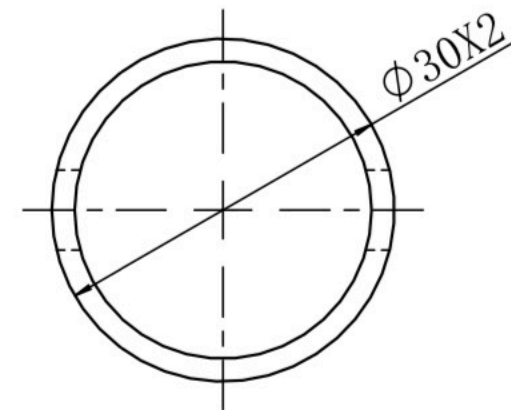
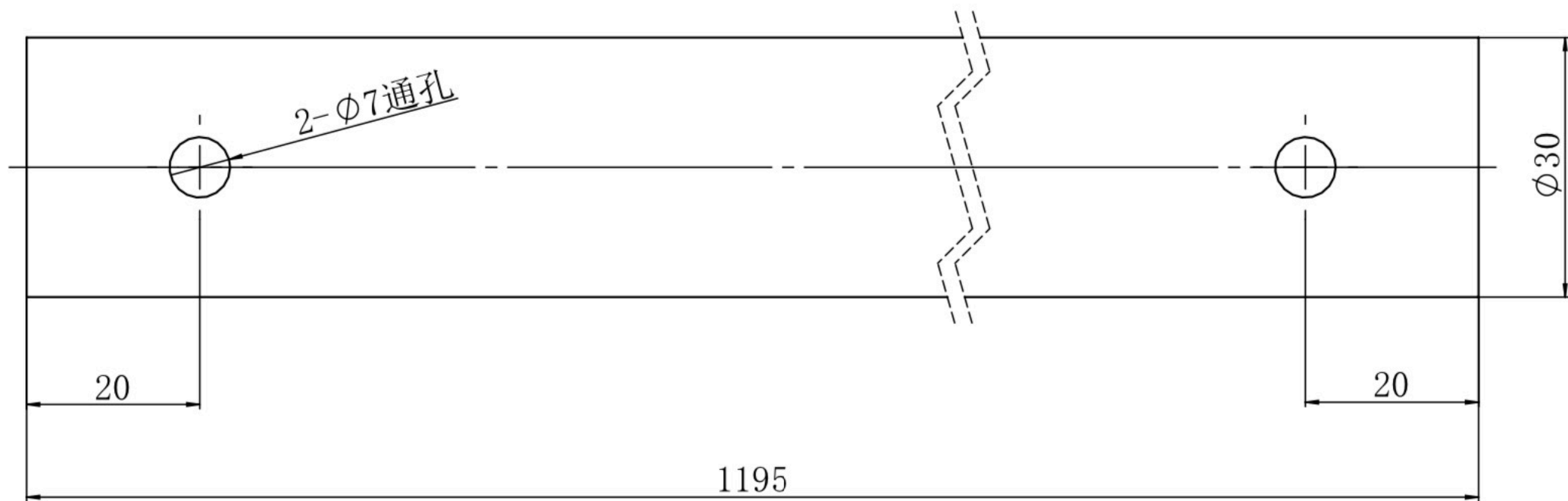












技术要求:

1. 材料: 热镀锌圆管
2. 表面质量: 热镀锌管上锌量不能低于 $200\text{g}/\text{m}^2$ , 无发黑生锈或漏等不良黑件热镀锌产品要求表面无漏镀锌渣锌刺曝锌等不良
3. 锐角倒钝, 去除毛刺, 切断面和孔位处特别注意无毛刺, 用富锌底漆+镀铬漆处理以防生锈
4. 两端带 $\phi 7\text{mm}$ 通孔, 注意孔需要同心一线
5. 未注公差按GB/T1804-2000M等级执行
6. 用打包带, 每10根一捆, 然后打托盘
7. 数量: 1270件

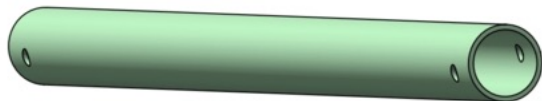
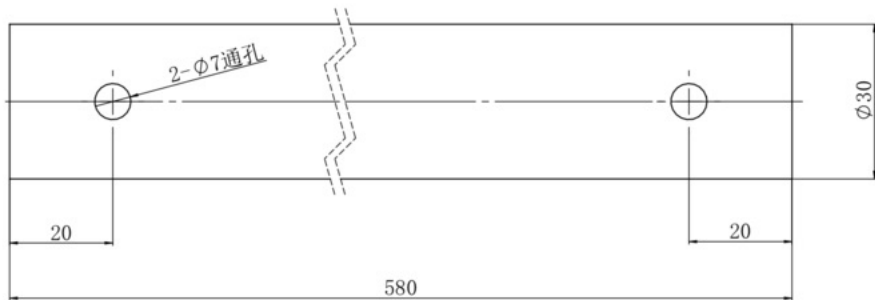


技术要求:

1. 材料: 热镀锌管
2. 表面质量: 热镀锌管上锌量不能低于200g/m<sup>2</sup>, 无发黑生锈或漏镀等不良黑件热镀锌产品要求表面无漏镀锌渣锌刺曝锌等不良
3. 锐角倒钝, 去除毛刺, 切断面和孔位处特别注意无毛刺, 用富锌底漆+镀铬漆处理以防生锈
4. 两端带φ7mm通孔, 注意孔需要同心一线
5. 未注公差按GB/T1804-2000M等级执行
6. 用打包带, 每10根一捆, 然后打托盘
7. 数量: 900件

Article No. 25834

						零/部件名称			材料
						30x30x2热镀锌			热镀锌方管
						方管1800mm			图号
									50053
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	版本	重量	比例	
制图	刘菲菲		2022/4/6	标准化		-1	3.1kg		青岛中挪福勒

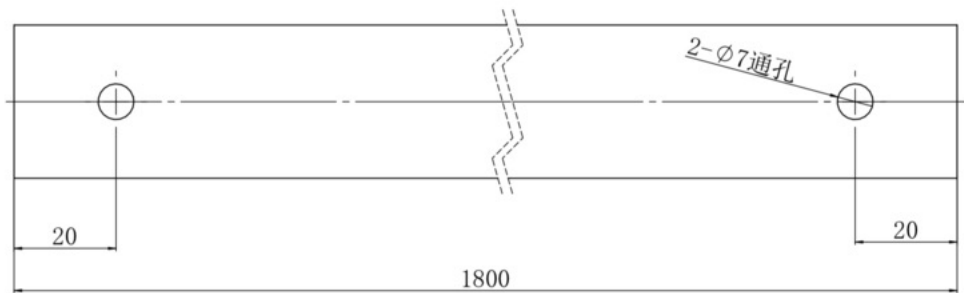


技术要求:

1. 材料: 热镀锌圆管
2. 表面质量: 热镀锌管上锌量不能低于200g/m<sup>2</sup>, 无发黑生锈或漏锌等不良黑件热镀锌产品要求表面无漏镀锌渣锌刺曝锌等不良
3. 锐角倒钝, 去除毛刺, 切断面和孔位处特别注意无毛刺, 用富锌底漆+镀铬漆处理以防生锈
4. 两端带φ7mm通孔, 注意孔需要同心一线
5. 未注公差按GB/T1804-2000M等级执行
6. 用打包带, 每10根一捆, 然后打托盘
7. 数量: 381件

Article No. 25838

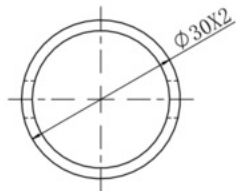
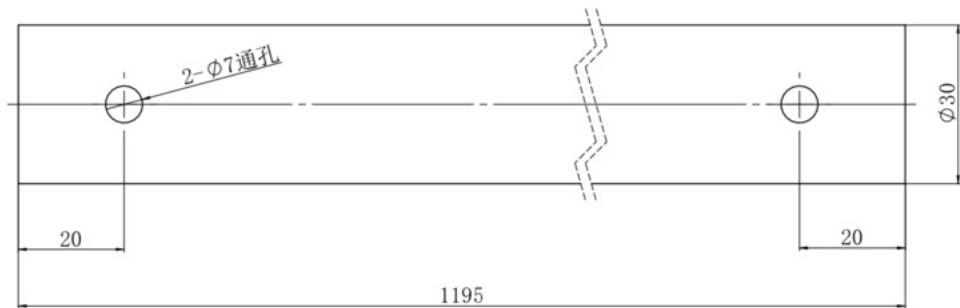
						零/部件名称	材料
						φ30x2热镀锌 圆管580mm	热镀锌圆管
							图号
							50057
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	版本	重量
制图	刘菲菲	2022/4/8	标准化			-1	0.8kg
审核							
							比例
							青岛中挪福



技术要求:

1. 材料: 热镀锌圆管
2. 表面质量: 热镀锌管上锌量不能低于200g/m<sup>2</sup>, 无发黑生锈或漏镀等不良黑件热镀锌产品要求表面无漏镀锌渣锌刺曝锌等不良
3. 锐角倒钝, 去除毛刺, 切断面和孔位处特别注意无毛刺,

Article No. 25837



#### 技术要求:

1. 材料: 热镀锌圆管
2. 表面质量: 热镀锌管上锌量不能低于 $200\text{g}/\text{m}^2$ , 无发黑生锈或漏等不良黑件热镀锌产品要求表面无漏镀锌渣锌刺曝锌等不良
3. 锐角倒钝, 去除毛刺, 切断面和孔位处特别注意无毛刺, 用富锌底漆+镀铬漆处理以防生锈
4. 两端带 $\Phi 7\text{mm}$ 通孔, 注意孔需要同心一线
5. 未注公差按GB/T1804-2000M等级执行
6. 用打包带, 每10根一捆, 然后打托盘
7. 数量: 1270件