



技术要求:

1. 下料粗糙度 $\sqrt{50}$
2. 角钢与角钢的联接处均为连续焊, 焊缝高度为4mm, 法兰面焊缝应磨平.
3. 法兰面相邻螺栓孔间距偏差为 $\pm 0.8\text{mm}$, 累积偏差 $\pm 1.5\text{mm}$, 对角线之差均不应大于1.5.
4. 焊接质量应符合JB 3926.2-85技术条件的有关要求.

| | | | | | | |
|----|----|-------------|------|--------|------|-------------|
| 2 | | 角钢 | 2 | Q235-A | 4.18 | |
| 1 | | 角钢 | 1 | Q235-A | 2.07 | |
| 序号 | 图号 | L50x5x5-555 | 数量 | 材料 | 重量 | 备注 |
| | | | | 半罩连接法兰 | | TD250.7.3-1 |
| | | | | 焊接件 | | |
| 设计 | 李进 | 标准化 | 图样标记 | 重量 | 比例 | |
| 校对 | 魏斌 | 批准 | | 6.25 | | |
| 审核 | 魏 | 日期 | 共 页 | 第 页 | | |

