



技术要求

1. 焊接前各焊接部件必须检验合格，定位误差不得大于1mm；
2. 焊缝采用连续角焊缝，焊缝余高5mm；焊接后不得有明显变形
3. 前后法兰允许预先车削端面，焊接时保证定位精度；
4. 进出料口连接形式可以为球铰接、法兰连接、焊钢圈，各形式根据用户要求制作；
5.  $\alpha 1$ 为 $0 \sim 60^\circ$ ，图样角度为 $45^\circ$ ；
6.  $\alpha 1$ 、L、L1随用户要求而定；

10	无图	钢板 $\phi 256 \times \phi 55 \times 6$	1	Q235	
9	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	1	Q235	
8	LSY240-202-05	铰链球体	1	Q235	
7	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	1	Q235	
6	LSY240-202-04	铰链球体连接法兰	1	Q235	
5	LSY240-202-03	吊耳	2	Q235	
4	LSY240-202-06	无缝钢管 $\phi 273 \times 8$	1	Q235	
3	LSY240-202-02	观察孔连接法兰	2	Q235	
2	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	2	Q235	
1	LSY240-202-01	输送筒连接法兰	2	Q235	
序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注

设计	校对	审核	工艺
李连通	秦海波	刘飞	
更改文件号	签名	日期	

零件图号		LSY240-202	
所属装配图号		LSY240-000	
图样标记	数量	单重	比例
	1		1:8
第 1 张		共 1 张	

输送筒一

Q235