



技术要求:

1. 下料粗糙度 $\nabla 5$
2. 角钢与角钢的联接处均为连续焊, 焊缝高度为4mm.
3. 机壳两端法兰平面对角线之差均不应大于1.5.
4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

3		角钢	$\angle 40 \times 50 \times 6 - 600$	Q235-A	13.4		
2		角钢	$\angle 40 \times 50 \times 6 - 2050$	Q235-A	18.31		
1		角钢	$\angle 40 \times 50 \times 6 - 700$	Q235-A	3.13		
序号	代号	名称		数量	材料	重量	备注
				机壳.料口连接法兰		N-TGD315.8.1-2	
				焊接件			
设计	李连通	标准化		图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准		零试	34.84		
审核	刘飞	日期		共张		第页	