



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.
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.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
3		角钢 $\angle 3 \times 63 \times 8 - 800$	5	Q235-A	29.88	其中2件两端切缺口
2		角钢 $\angle 3 \times 63 \times 8 - 2463$	2	Q235-A	36.79	
1		角钢 $\angle 3 \times 63 \times 8 - 926$	1	Q235-A	6.92	

机壳.料口连接法兰				N-TGD500.8C.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	73.59	
审核	刘飞	日期	共张	第页	

