



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. 法兰平面对角线之差均不大于1.5.
4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

2		角钢	2	Q235-A	5.28	
1		角钢	2	Q235-A	3.39	
序号	图号	L50x5x5-4个	数量	材料	重量	备注
卸料口法兰						TD250.7.1-7
焊接件						
设计	李通	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	魏斌	批准		8.67		
审核	魏	日期	共 页	第 页		

