



技术要求

1. 下料粗糙度 $\nabla 50$
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.

2		角钢	2	Q235-A	7.67	
1		角钢	2	Q235-A	9.11	
序号	图号	L63x6x6-796	数量	材料	重量	备注
				卸料口法兰		
						TD400.7.1-7
标记	处数	更改文件号	签字	日期	焊接件	
设计	李	标准化			图样标记	重量 比例
校对	魏	批准				16.78
审核	魏	日期			共 页	第 页

