



## 技术要求

1. 图样上未标注公差的极限偏差,应符合 GB1804的规定: 钢结构件非加工尺寸按 IT16级。
2. 槽体及配件应具有互换性。
3. 两端法兰焊接时,先将上下槽体连为一体,用模具保证图纸要求的焊接尺寸。
4. 焊条应符合 GB981的规定,焊缝的机械性能应不低于母板,焊接质量应符合 Q/JCJ05的规定。
5. 焊缝对口错边量不得大于 0.5mm。
6. 本图为手动进料两路网上槽体。
7.  $\phi 35$ 孔在进料两路网上槽体焊接后加工。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
5		扁钢 3X30	2	Q235A	0.212	0.424 下料 L=300
4	XD300-06-02-3	进料两路网上槽体口法兰	1	结构件	2.88	
3	XD300-06-02-2	进料两路网上槽体左右侧板	2	Q235A	3.875	7.67
2	XD300-06-02-1	进料两路网上槽体上侧板	1	Q235A	1.54	
1	XD300-03-01-1	槽体法兰	1	结构件	0.88	1.76
				进料两路网上槽体		XD300-06-02
				结构件		XD300-06-02
设计				图样标记		重量比例
校对						14.274 1:4
审核				共 张		第 张
工艺				日期		