



技术要求:

1. 下料粗糙度 $\sqrt{5}$.
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	33.8	
1		角钢	2	Q235-A	19.66	
序号	图号	L100x10-650	数量	材料	重量	备注
						TD250.1.1.2
						焊接件
设计	李	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	李	批准		53.46		
审核	李	日期	共 页	第 页		

