



技术要求

1. 图样上未标注公差的范围偏差，应符合 GB1804 的规定：钢结构件非加工尺寸按 IT16 级。
2. 标准槽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. 进料口到墙面距离根据工艺要求确定，进料口法兰焊接后，沿其内壁将钢板用气割割去。
7. 首节与尾节上槽体的区别在于：首节没有进料口。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		扁钢	3X30	2	Q235-A	0.25	下料 L=350
3	XD350-03A-01-2	进料口法兰	1	Q235-A	6.45		
2	XD350-03A-01-1	进料口节上槽体壳体 δ=3	1	Q235-A	41.5		
1	XD350-03-01-1	槽体法兰	2	结构件	1.3		
					单重	总重	
							XD350-03A-01
							结构件
设计	李进通	标准号		图样编号	重量	比例	
校对	李进通	日期			50.7	1:8	
审核	陈海波						
工艺	刘飞	日期		共 张			

