



焊接完毕所有螺旋光滑连续

技术要求

1. 焊接前各焊接部件必须检验合格；
2. 焊缝采用连续角焊缝，未注焊缝余高3mm；焊接后不得有明显变形；
3. 螺距S、长度可根据用户要求确定，图样螺距S=240mm；
4. 长度应该与输送筒协调；

序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注
4	LSY190-207-04	无缝钢管 φ63.5X6	1	Q235	长度用户定
3	LSY190-207-03	堵头	2	Q235	
2	LSY190-207-02	连接套	2	40Cr	
1	LSY190-207-01	叶片	若干	16Mn	焊接完毕连续装

标记	人数	更改文件号	签名	日期
设计				
校对				
审核				
工艺				

Q235	零件图号	LSY190-207		
	所属装配图号	LSY190-000		
Q235	图样标记	数量	单重	比例
		2		1:4
	第 1 张	共 1 张		