



技术要求

1. 焊接前各焊接部件必须检验合格，定位误差不得大于1mm；
2. 焊缝采用连续角焊缝，焊缝余高5mm；焊接后不得有明显变形
3. 前后法兰允许预先车削端面，焊接时保证定位精度；
4. $\alpha 1$ 、L1、L 随用户要求而定；

5	LSY190-202-03	吊耳	2	Q235	图纸借用
4	LSY190-401-01	无缝钢管 $\phi 273 \times 8$	1	Q235	
3	LSY190-202-01	输送机连接法兰	2	Q235	图纸借用
2	无图	下料口接管 $\phi 194 \times 6$	1	Q235	
1	无图	管箍 $\phi 6$	1	Q235	
序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注

<table border="1"> <tr> <td>设计</td> <td>李连通</td> <td>标准化</td> <td></td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td>李连通</td> <td>(审定)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>秦海波</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td>刘飞</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				设计	李连通	标准化		校对	李连通	(审定)		审核	秦海波			工艺	刘飞			<table border="1"> <tr> <td>零件图号</td> <td>LSY190-401</td> </tr> <tr> <td>所属装配图号</td> <td>LSY190-000</td> </tr> <tr> <td>图样标记</td> <td>数量 单重 比例</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1 1:6</td> </tr> <tr> <td>第 1 张</td> <td>共 1 张</td> </tr> </table>		零件图号	LSY190-401	所属装配图号	LSY190-000	图样标记	数量 单重 比例		1 1:6	第 1 张	共 1 张
设计	李连通	标准化																													
校对	李连通	(审定)																													
审核	秦海波																														
工艺	刘飞																														
零件图号	LSY190-401																														
所属装配图号	LSY190-000																														
图样标记	数量 单重 比例																														
	1 1:6																														
第 1 张	共 1 张																														
<table border="1"> <tr> <td colspan="2"> 输送筒三 Q235 </td> <td> 零件图号 LSY190-401 </td> </tr> </table>				输送筒三 Q235		零件图号 LSY190-401																									
输送筒三 Q235		零件图号 LSY190-401																													