



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L可根据用户要求确定，图样螺距S=290mm；
4. 长度L应与输送筒协调；

序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注
4	LSY240-207-04	无缝钢管 φ70X7	1	Q235	长度用户定
3	LSY240-207-03	花键轴堵头	2	Q235	
2	LSY240-207-02	内花键套	2	40Cr	INT19zX2.5mX30PX5H
1	LSY240-207-01	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	LSY240-207
	所属装配图号	LSY240-000
Q235	图样标记	数量 单重 比例
		2 1:4
	第 1 张	共 1 张

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国