



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应大于1.5.
4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注																					
3		角钢 $\angle 0 \times 50 \times 6 - 550$	5	Q235-A	12.28																						
2		角钢 $\angle 0 \times 50 \times 6 - 2050$	2	Q235-A	18.31																						
1		角钢 $\angle 0 \times 50 \times 6 - 650$	1	Q235-A	2.9																						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>设计</td> <td>李连通</td> <td>标准化</td> <td>图样标记</td> <td>重量</td> <td>数量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td>秦海波</td> <td>批准</td> <td>零试</td> <td>33.49</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>刘飞</td> <td>日期</td> <td>共张</td> <td></td> <td>第页</td> <td></td> </tr> </table>							设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例	校对	秦海波	批准	零试	33.49			审核	刘飞	日期	共张		第页	
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例																					
校对	秦海波	批准	零试	33.49																							
审核	刘飞	日期	共张		第页																						
机壳料口连接法兰						N-TGD250.8.1-2																					
焊接件																											