



技术要求:

1. 下料粗糙度 $\nabla 50$
2. 角钢与角钢的联接处均为连续焊, 焊缝高度为4mm, 法兰面焊缝应磨平.
3. 法兰面相邻螺栓孔间距偏差为 $\pm 0.8\text{mm}$, 累积偏差 $\pm 1.5\text{mm}$, 对角线之差均不应不大于1.5.
4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

2		角钢	2	Q235-A	6.48	
1		角钢	1	Q235-A	2.07	
序号	图号	L50x5x5-860	数量	材料	重量	备注
						TD250.7.3-2
机壳连接法兰						焊接件
设计	转	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	转	批准		8.55		
审核	转	日期	共 页	第 页		

