



技术要求

1. 图样上未标注公差的极限偏差，应符合 GB1804 的规定：钢结构件非加工尺寸按 IT16 级。
2. 标准槽及配件应具有互换性。
3. 两端法兰焊接时，先将上下槽体连为一体，用模具保证图纸要求的焊接尺寸。
4. 焊条应符合 GB981 的规定。焊缝的机械性能应不低于母板。焊接质量应符合 Q/JCJ05 的规定。
5. 焊缝对口错边量不得大于 0.5mm。
6. 件 7 挡板仅在端部进料口节有，其它中间进料口节没有。

说明：L3 为清灰装置的位置尺寸，具体数值见壳体零件图。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		扁钢 4X40	3	Q235-A	0.25		下料 L=71
4	XD300-03-02-1	标准节下槽体支撑板 δ3	1	Q235-A			
3	XD350-03A-02-1	标准节下槽体壳体 δ3	1	Q235-A	26		
2		扁钢 3X30	1	Q235-A	0.25		下料 L=350
1	XD350-03-02-1	槽体法兰	2	结构件	0.8		
					单重	总重	
					重量		

				进料口节下槽体			XD350-03A-02	
				结构件				
标记	比例	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计		标准化				29.7	1:8	
校对	李延通	标准						
审核	梁海波							
工艺	刘飞	日期			共 张	第 张		

7	挡板 δ3	1	Q235-A	0.6	72X349
6	扁钢 3X30	1	Q235-A	0.25	下料 L=350

