



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.

2		角钢	2	Q235-A	10	
1		角钢	2	Q235-A	4.15	
序号	图号	L50x50x6-550	数量	材料	重量	备注
					TD250.1.1.1	
					焊接件	
设计	李强	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	秦斌	批准		14.15		
审核	姚	日期	共 页	第 页		

