



技术要求

1. 下料粗糙度 $\sqrt{10}$
2. 角钢与角钢的连接处均为连续焊, 焊缝高度为4mm.
3. 法兰平面对角线之差均不大于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	2.86	
1		L50x50x6-320	2	Q235-A	4.47	
序号	图号	L50x50x6-500	数量	材料	重量	备注
					进料口法兰	
					FLJL(TD315)	
					焊接件	
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	秦海波	批准		7.33		
审核	刘飞	日期	共	页	第	页

