



技术要求

1. 焊接前各焊接部件必须检验合格，定位误差不得大于1mm；
2. 焊缝采用连续角焊缝，焊缝余高5mm；焊接后不得有明显变形
3. 前后法兰允许预先车削端面，焊接时保证定位精度；
4. L 随用户要求而定；

5	LSY190-202-03	吊耳	2	Q235	图纸借用
4	LSY190-202-06	无缝钢管 $\phi 219 \times 8$	1	Q235	图纸借用
3	LSY190-202-01	输送筒连接法兰	2	Q235	图纸借用
2	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	1	Q235	
1	LSY190-202-02	观察孔连接法兰	1	Q235	图纸借用
序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注

零件图号		LSY190-301	
所属装配图号		LSY190-000	
图样标记	数量	单重	比例
	1		1:6
第 1 张		共 1 张	
设计		李连通	
校对		李连通 (审定)	
审核		秦海波	
工艺		刘飞	

输送筒二

Q235

