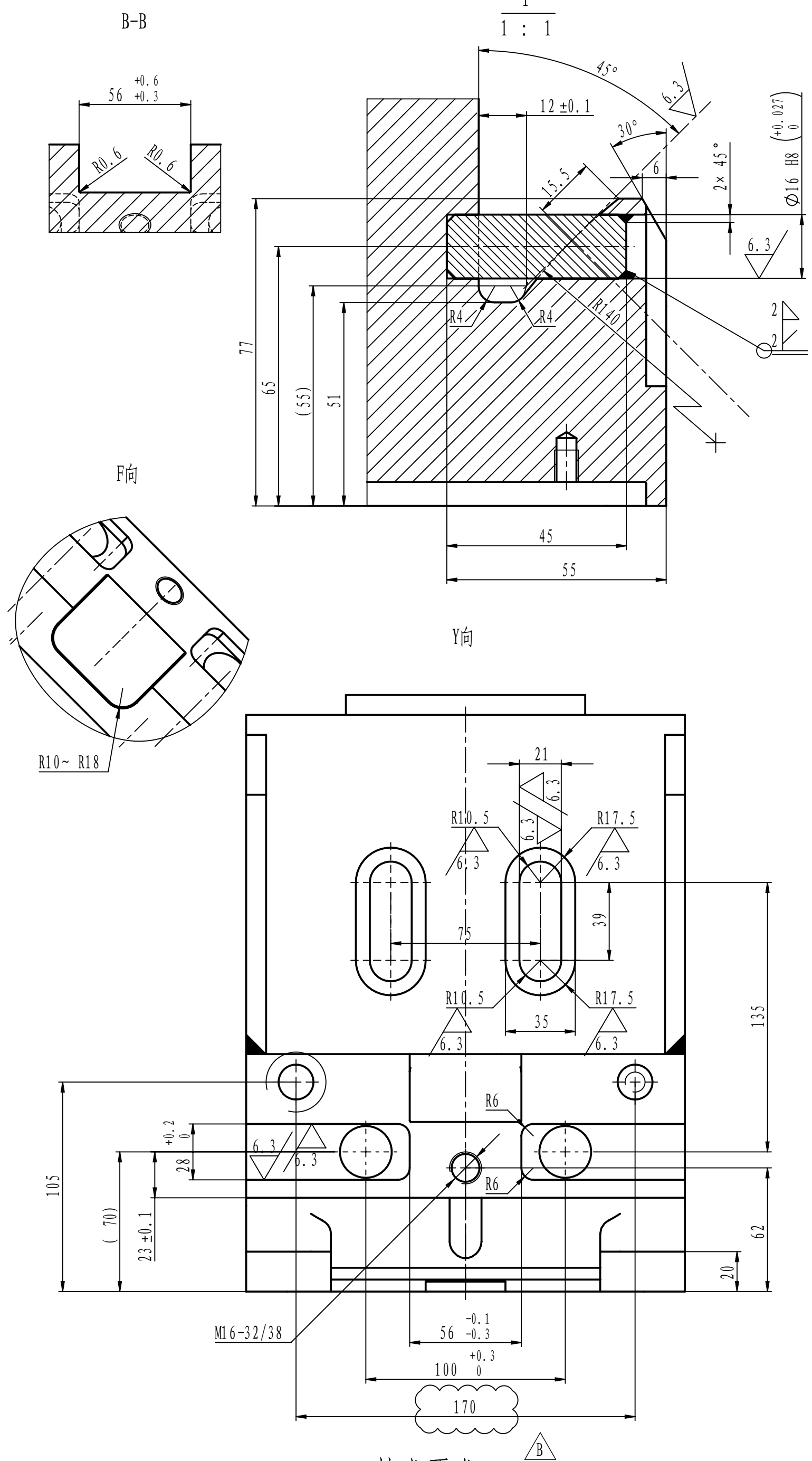
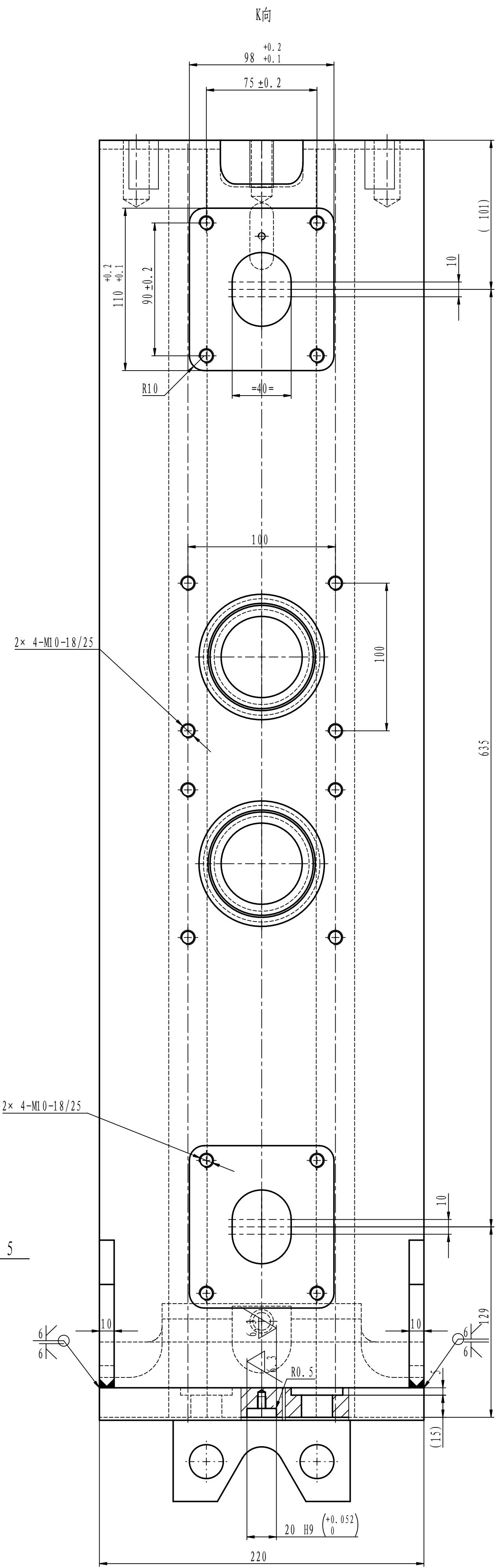
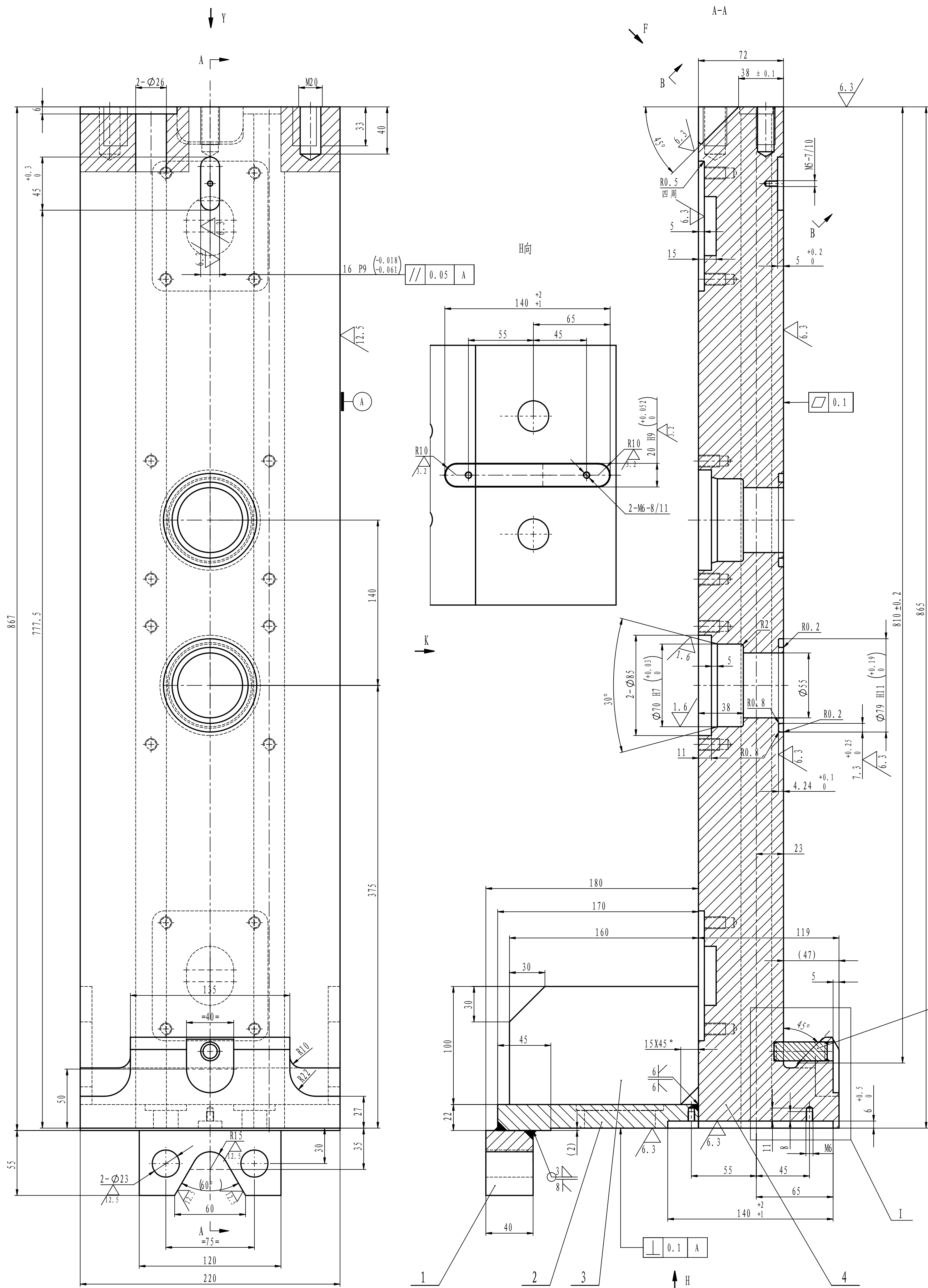


序次	更改原因 及内 容	修改人	日 期	审 核 人	日 期
1	修改 尺寸。	胡朝杨	2024.5.27		
2					
3					



- 1、钢板和型材必须平直,不得有歪扭变形,其挠度和凹凸不平不大于1/1000。
- 2、未注明长度尺寸公差按重型机械标准《焊接通用技术要求》(JB/T5000.3-2007表6中的B级执行;未注明角度公差按表7中的B级执行;未注明几何公差应符合表8中F级的规定。
- 3、火焰切割件的垂直度公差和倾斜度公差按重型机械标准(JB/T5000.2-2007)表1中的2级执行;长度尺寸公差按表3中的A级执行。
- 4、未注焊缝质量评定等级,应符合《钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南》(GB/T19418-2003)中的D级(对角焊缝及其他)的规定为合格。
- 5、材料下料R25。
- 6、焊后热处理消除内应力,矫正变形,然后加工。
- 7、所有焊缝采用E5016焊条或ER50-6焊丝连续焊接,未注焊缝均为角焊缝,焊缝厚度a为母材中在最薄件壁厚的0.6倍(单边焊时)或0.3倍(双边焊时)。
- 8、验收时用磁检测试,没有碎屑和杂质。

焊缝厚度说明:

比 例	1:2	材 质	焊 接 件
质量(kg)	108.2		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审 核			
设 计 师			
制 图			

<div style="text-align: center;">  <b>CISDI 中冶赛迪</b> </div>			
<div>窄边支撑架</div>			
图号	00260078DR2115ME047-32	B	1/1