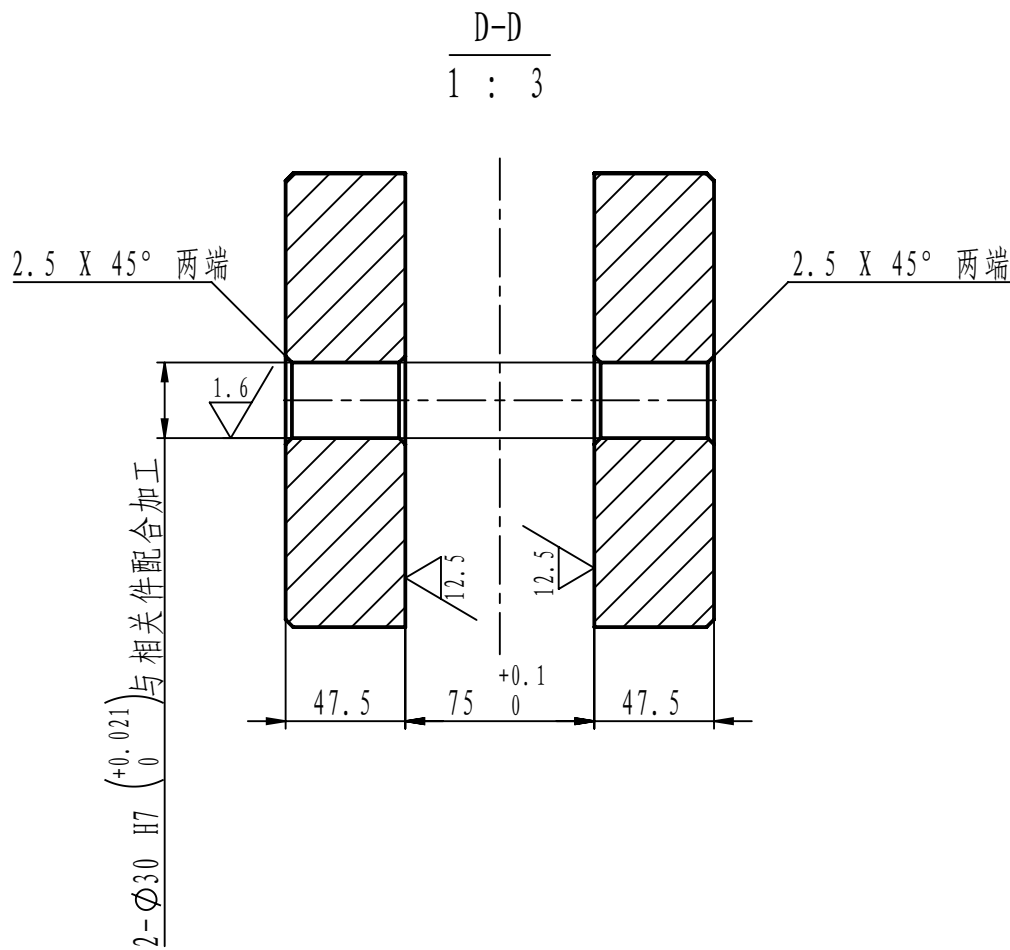
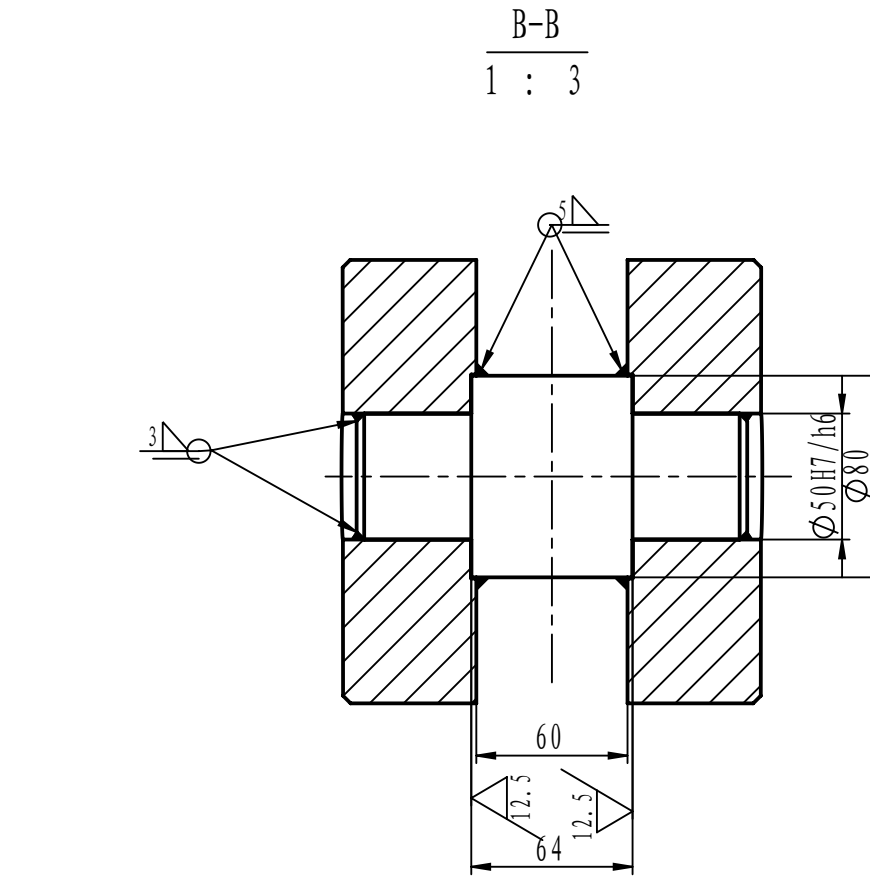
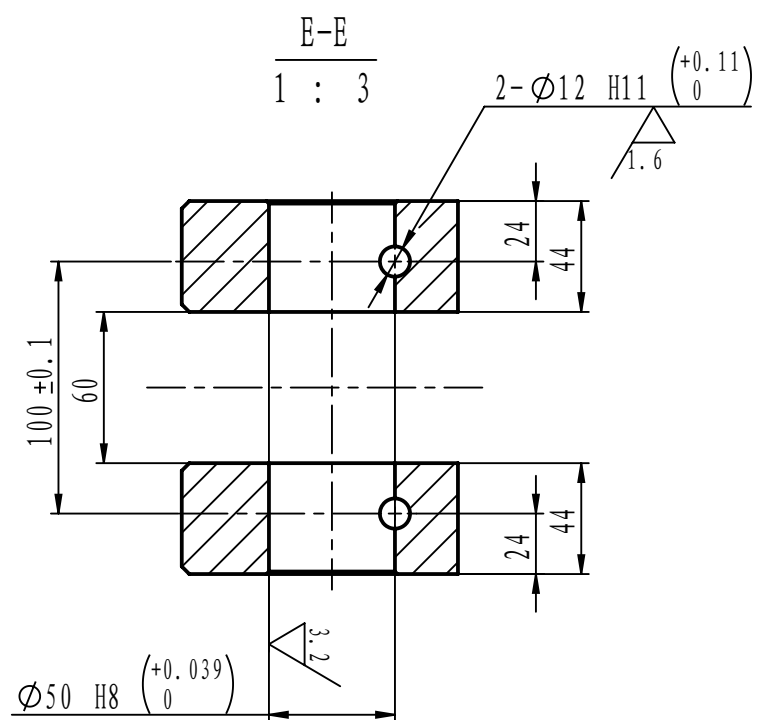
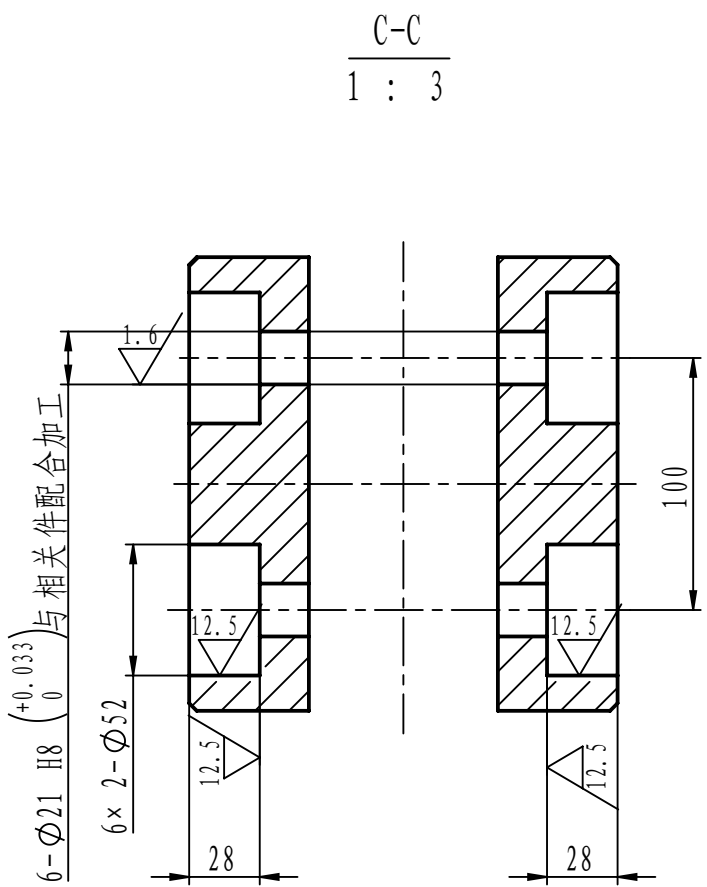
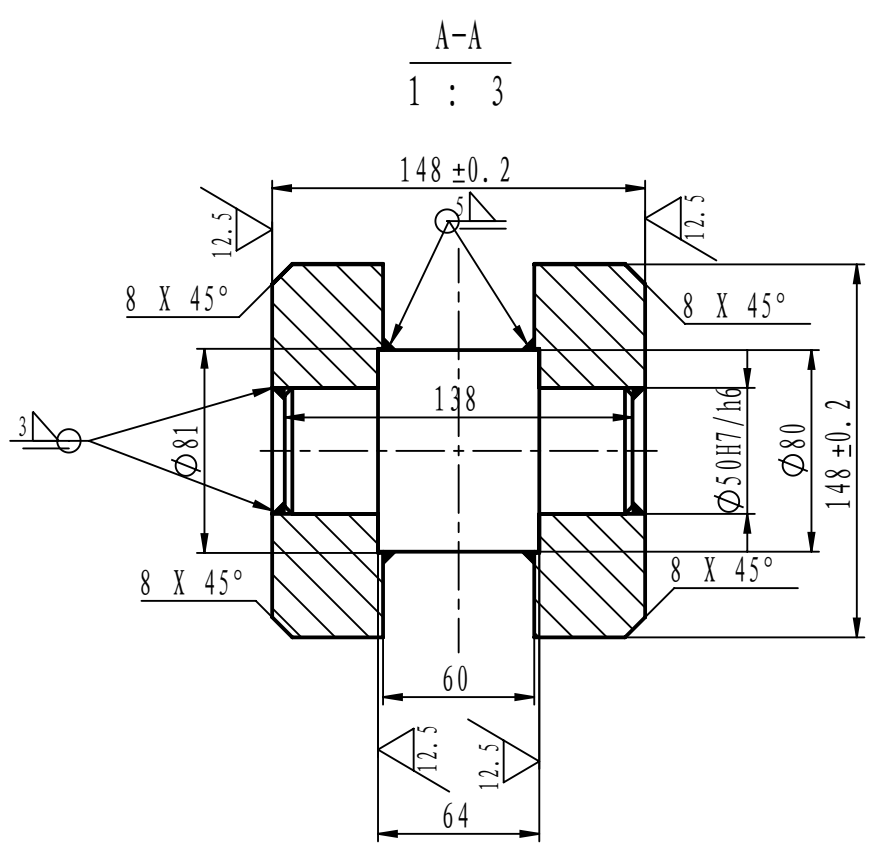


技术要求

- 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。
- 未注明长度尺寸公差按《重型机械通用技术条件》（JB/T 5000.3-2007）表6中的B级执行；未注角度公差按表7中的B级执行。未注几何公差按表8中的F级执行。
- 火焰切割件的垂直度公差和倾斜度公差按《重型机械通用技术条件》（JB/T 5000.2-2007）表1中的2级执行；长度尺寸偏差按表3中的A级执行。
- 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/T 19418-2003）中的B级。
- 材料下料加工Ra25。
- 焊后消除内应力，矫正变形，然后加工。
- 焊条采用用E5015焊条，连续焊接。
- 件1调质处理：228HBW~255HBW，屈服强度 $\sigma_s \geq 650\text{N/mm}^2$ 。
- 图中所标注的弧长均以R10000 mm尺寸计算。
- 钢板按照冶金行业标准 YB/T 036.10-92进行超声波探伤。单个缺陷为3级，条状缺陷3级。
- 加工锐角倒钝。



比 例	1:6	材 质	焊 接 件	CISDI 中冶赛迪			
质量(kg)	200						
部门负责人				过渡段身(一)			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师				图号 00260078DR2115ME069-14 A 1/1			
制 图							