



1. 下列周边 
2. 本件的焊接应符合JB/T5000.3—2007《焊接件通用技术条件》的规定。
尺寸或角度精度等级为C级, 形位公差为G级, 焊缝质量评定级别角焊缝为C_K级, 对接焊缝为C_S级, 焊接接头缺陷为Ⅲ级(GB/T12469)。
3. 本件加工后的尺寸及形位公差应符合JB/T5000.9—2007《切削加工件通用技术条件》的规定。
4. 除注明者外, 均采用E4303焊条进行连续焊缝焊接。
5. 图中未注明的角焊缝, 其高度分别为两连接件中最薄者厚度的0.8倍(单面焊)和0.4倍(双面焊)。
6. 本件需经消除焊接残余应力退火处理, 校平矫直后再进行机加工。
7. 本件焊前需预热, 预热温度不低于100℃。
8. 本件涂装前非加工表面应进行除锈处理, 除锈等级达到Sa2 1/2或SP.10。

3		钢板 3	1	Q235-A	—	56.6	
2		钢板 2	1	Q235-A	—	10.3	
1		钢板 1	1	Q235-A	—	1.95	
序号	代号	名称	数量	材料		单 质量 kg	总 附 注
明 细 表 (表内数量系 一套 之数)						总质量: 68.9 kg	
本文件知识产权属于我公司，未经经手人书面许可，不得复制、不得用于 本项目之外，不得以任何方式提供给第三方。				This document is property of WISDRI and can neither be reproduced nor communicated to third parties in any way, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorisation.			
证书编号:A142001521							
室 审	柴海营	专 业	冶金设备		轴承座		
审 核	毛国进	设计阶段	施工图				
设 计	刘磊	比 例	1:2				
制 图	刘磊	保管号					
			图 号: JQG142401—GBS01.65-6-6			种 类	
			日 期: 2024.10			页 次: 1	
			修 改 号:				