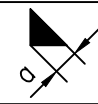


声明：本作品权益属中冶赛迪，所含信息，专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄露给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.

- 技术要求
- 1. 钢板和型材必须平直。
 - 2. 未注焊缝均为角焊缝，焊缝厚度a均为5 mm，采用E5016焊条或ER50-71焊丝连续焊接。
 - 3. 材料下料Ra25。
 - 4. 焊后消除内应力，矫正变形，然后加工。
 - 6.*)件2安装完成后，再弯折安装件1并焊接。
 - 7.**)表面堆焊12Cr13,厚度:3mm。

焊缝厚度说明:



比 例	1:2.5	材质	焊接件	CISDI 中冶赛迪			
质 量(kg)	4.8						
部门负责人				垫板（二）			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师				图号	00260078DR2115ME035-29	A	1/1
制 图							