



1. 焊件下料周边Ra25, 去除飞边、毛刺。
2. 采用E4303焊条连续焊接, 未注焊角均为角焊缝, 焊角高不小于被焊件厚度的0.7倍。
3. 焊缝质量等级要求Ⅱ级 (GB3424-86)。
4. 焊后去应力处理。
5. 清除干净内部污物, 所有焊接处保证不漏水。
6. 试验压力0.7Mpa, 保压15分钟, 不得渗漏。
7. 未注公差采用标准GB1084-92《一般公差、线性尺寸未注公差》。
8. 异型管可用 $\phi 60 \times 5.5$ 压制而成。

6	00.07-8	异型管Φ×L=δ、E L=176.4	4	Q235-A	1.92	5.28	本图
4	00.07-8	异型管Φ×L=δ、E L=168	4	Q235-A	1.19	4.76	本图
7	00.07-7	钢板（四）	2	Q235-A	0.26	0.82	本图
6	00.07-8	异型管Φ×L=δ、E、δ L=196	4	Q235-A	10.38	41.38	本图
8	00.07-8	钢板Φ×100	8	Q235-A	0.02	0.12	本图
4	00.07-4	钢板（三）	2	Q235-A	0.3	0.8	本图
3	00.07-4	轴头	2	Q235-A	0.06	0.1	本图
2	00.07-2	钢板（二）	2	Q235-A	2.78	8.6	本图
1	00.07-1	钢板（一）	4	Q235-A	0.14	0.68	本图
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				焊接件			首钢长钢炼钢厂
标记处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			液泛缸炉罩（一）
设计		标准化		审核标记	重量比例		
制图					kg/mm ²	1:8	
审查							87-413300-28