



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. 焊后应去应力处理。
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. 异型管可由 $\phi 60 \times 5.5$ 压制而成。

[illegible]