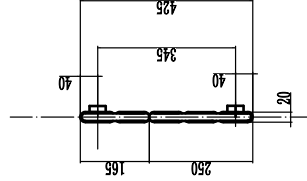
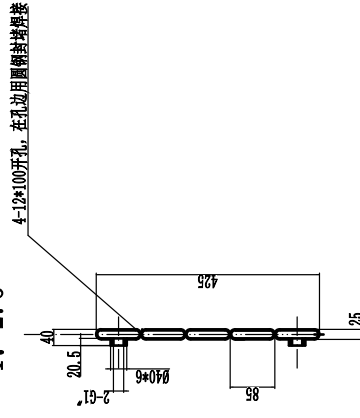

$$\overline{1:2.5}$$


技术要求:

- 1、焊件下料周边 ∇_{25} ，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，焊角高不小于相邻被焊件厚度的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、清楚干净内部污物，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 $\phi 60 \times 5.5$ 压制成形；

									焊接件	阶段标记	重量	比例	87-4131B30G-39	首钢长钢炼钢厂
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							冷却水挡板（三）		
设计			标准化											
审核									51.5kg 1:5					
工艺				批准					共 张 第 张			87-4131B30G-39		