
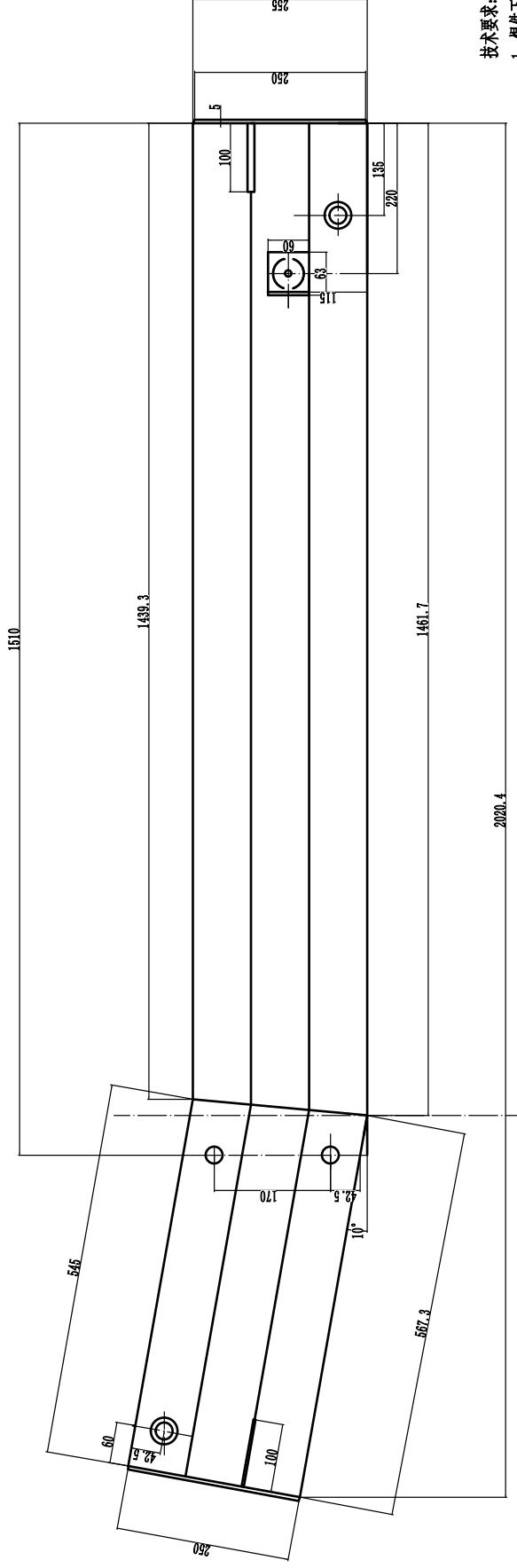


其余:  12.5

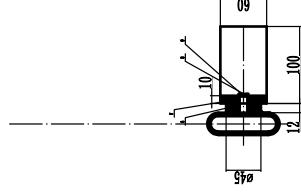
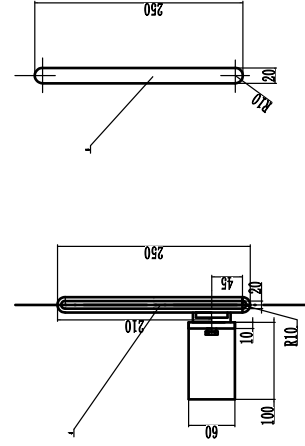
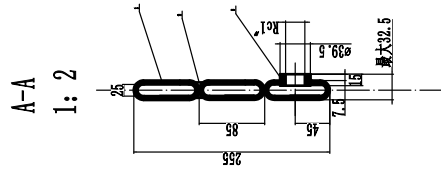


技术要求:

- 1、焊件下料周边整齐,去除毛边、毛刺;
- 2、采用B4303焊条连续焊接,未注焊角均为角焊缝,焊角高度不小于相邻焊件厚度的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、异形管料由φ60×6.5压制成形

$$\text{C}-\text{C} \quad 1.2-1.5$$

B向	件4
1:20	1:2

[illegible]