



技术要求

1. 焊接前各焊接部件必须检验合格，定位误差不得大于1mm；
2. 焊缝采用连续角焊缝，焊缝余高5mm；焊接后不得有明显变形
3. 前后法兰允许预先车削端面，焊接时保证定位精度；
4. L 随用户要求而定；

序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注
5	LSY240-202-03	吊耳	2	Q235	图纸借用
4	LSY240-202-06	无缝钢管 φ273X8	1	Q235	图纸借用
3	LSY240-202-01	输送机连接法兰	2	Q235	图纸借用
2	无图	连接管 φ194X6	1	Q235	
1	LSY240-202-02	观察孔连接法兰	1	Q235	图纸借用

标记				更改文件号				签名				日期			
设计	李连通	标准化	(审定)												
校对	李连通														
审核	李海波														
工艺	刘飞														

零件图号		LSY240-301	
所属装配图号		LSY240-000	
图样标记	数量	单重	比例
	1		1:6
第 1 张		共 1 张	

输送筒二

Q235