



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.  $\alpha 1$ 、L1、L 随用户要求而定；

5	LSY240-202-03	吊耳	2	Q235	图纸借用
4	LSY240-401-01	无缝钢管 $\phi 273 \times 8$	1	Q235	
3	LSY240-202-01	输送机连接法兰	2	Q235	图纸借用
2	无图	下料口接管 $\phi 273 \times 8$	1	Q235	
1	无图	管箍 $\phi 6$	1	Q235	
序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注

				零件图号		LSY240-401		
				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		
				Q235		德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		