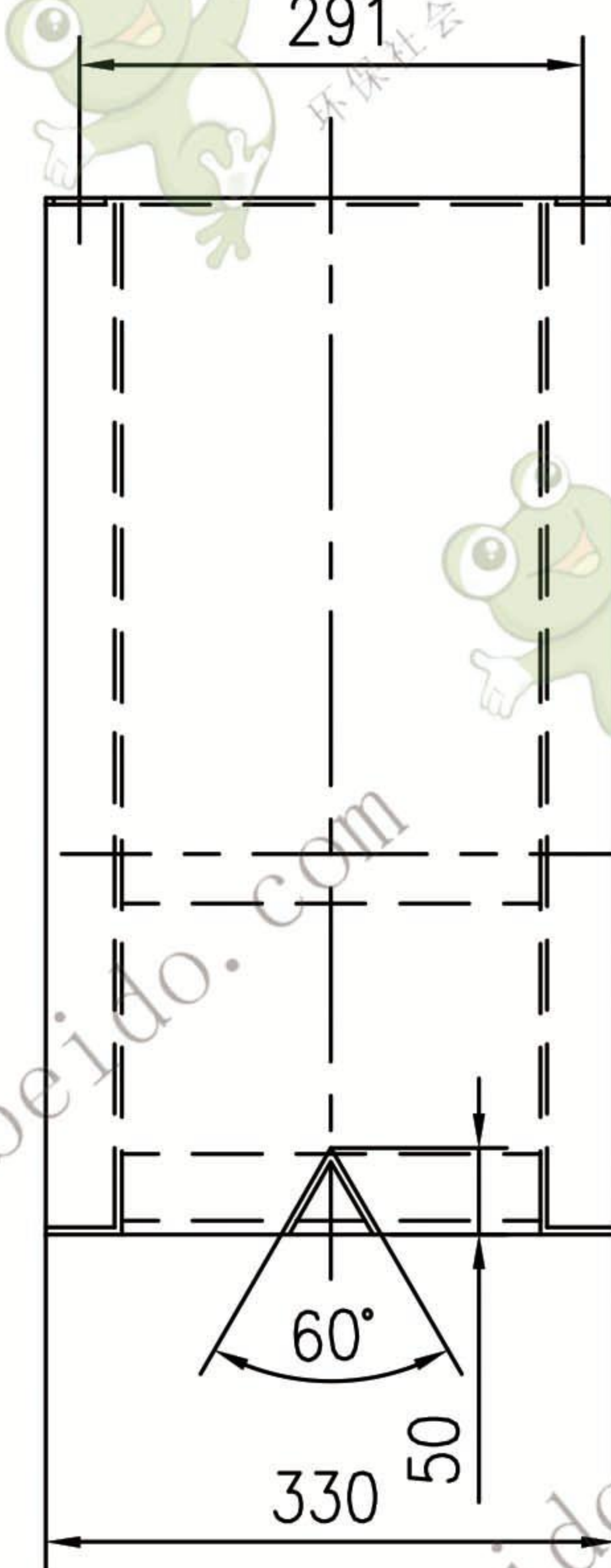
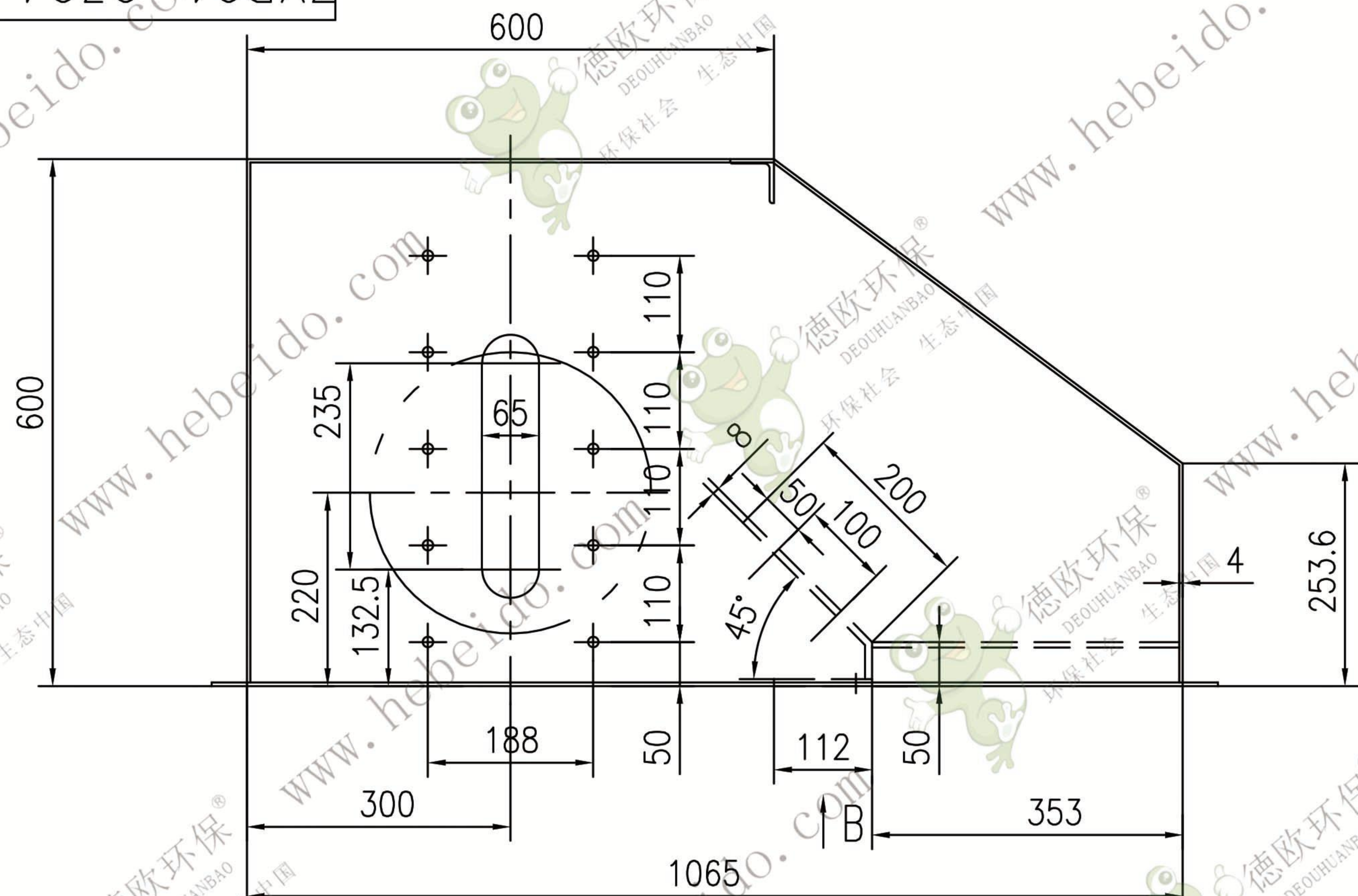
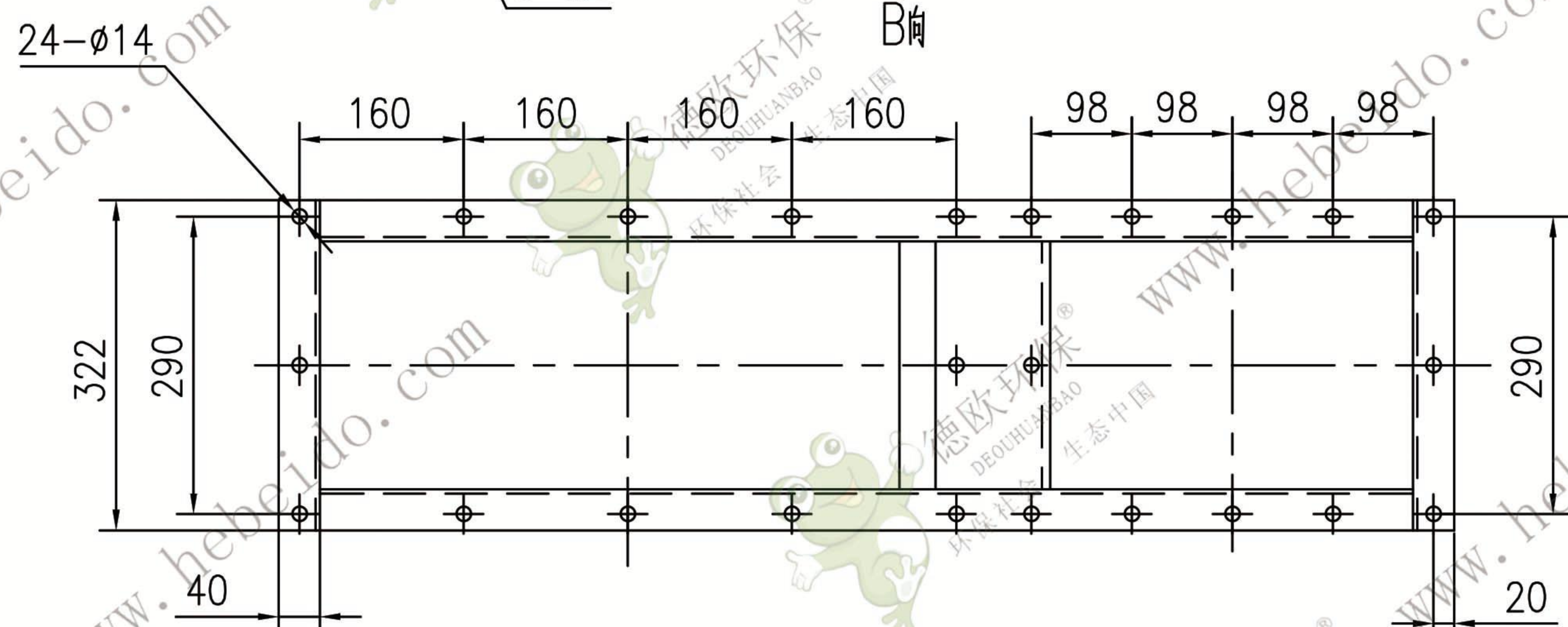
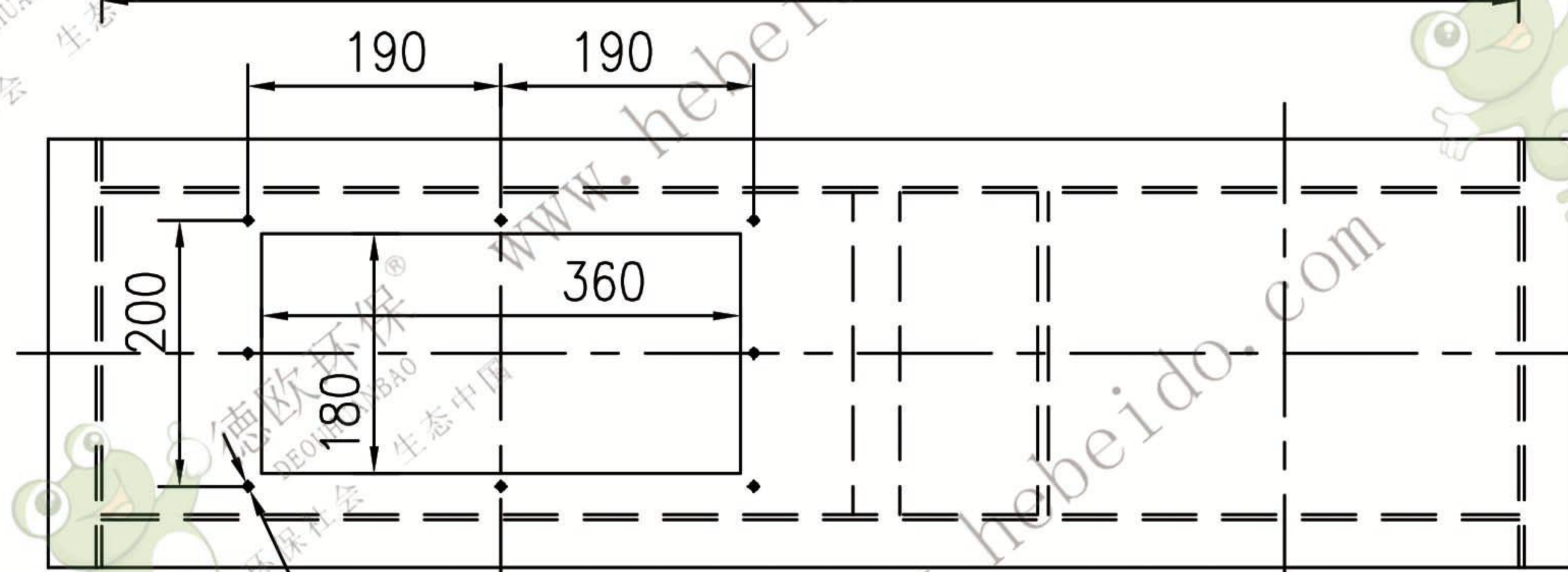


ZXP01-0304-00



技术要求

- 1、全部角焊缝焊高为5mm
- 2、各焊缝处须焊透，不得烧穿及有裂缝等缺陷，焊缝处须清理
- 3、各件组焊前必须校平
- 4、除零件图给出各孔外，其余各孔焊后加工，所有螺栓连接处各孔 粗糙度为
- 5、将拉紧座连接的螺栓头焊于侧板的内侧，并保证位置的准确和垂直
- 6、角钢法兰焊后开口，割线与焊角距5mm
- 7、在涂漆时，将调整量的上下限的位置划出



借通用件登记
描图
校核
旧底图总号
签字
日期

Q235-A组焊				 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
设计	李连通	标准化	日期	图样标记	重量
审核	秦海波	日期	日期	共	页
工艺	刘飞	日期	日期	第	页
				头罩	
				ZXP01-0304-00	