



技术要求
 1、图中未注明焊缝均采用连续施焊，焊角高度为4mm。
 2、序号11 轴衬零件，其中一件每孔及开坡槽圆孔。
 3、用后在罐内加入水进行试验，保压24小时内不漏水。

序号	代号	规格	数量	材料	重量	长度
12	YB231-70	轴衬	1	Q235-A	0.09	0.09 L=20
11	轴衬	φ4	2	Q235-A	3.4	6.80
10	轴衬	∠20X20X4	2	Q235-A	0.94	1.88 L=821
9	轴衬	∠40X40X5	2	Q235-A	1.0	2.00 L=340
8	轴衬	1135X12X2.5	1	Q235-A	0.27	0.27
7	轴衬	φ8	1	Q235-A	0.07	0.07 L=170
6	轴衬	385X245X2.5	1	Q235-A	1.85	1.85
5	轴衬	1186X10X2.5	1	Q235-A	0.23	0.23
4	轴衬	φ4	1	Q235-A	5.3	5.30
3	轴衬	710X972X4	1	Q235-A	21.7	21.70
2	轴衬	φ60X3.5	1	Q235-A	1.12	1.12 L=280
1	轴衬	φ32X7	1	Q235-A	0.15	0.15 L=35

焊工		日期		审核	
李廷通					
徐海波					
刘飞					

焊接件

油桶

SCD800.4-2