

本图版权归中冶京诚工程技术有限公司所有，所含的专利、专有技术和商业秘密，应予保密。
This drawing is the property of CERI. All patents, know-how and technical information contained herein are confidential. It shall not be copied, duplicated, submitted or disclosed to any third party without prior written consent of CERI.

All undimensioned fillet welds
a=10mm
所有未标注尺寸的角焊缝

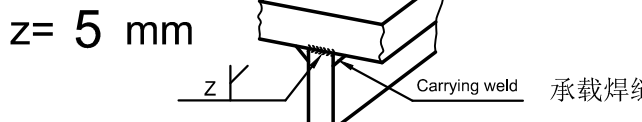
General tolerances for welded structure
焊接结构的一般公差
EN ISO 13920
Degree of accuracy: B/F
精度等级

Arc-welded joints in steel
钢制电弧焊缝
DIN EN ISO 5817
Classification: D

UT-Examination indicated on weld: Full penetration and back gouging is mandatory. All other welds: Root area of $\leq 0,2 \times a$ (max. 3mm) is excluded from UT-Examination
角焊缝声明
Declaration of fillet welds
所有焊缝均符合
All welds according ISO 2553 SYSTEM A

Runout of welding grounds
All welds shall be sealed!
Welded joints with flush ends shall be bevelled at the front side.
This welds shall be welded with the half thickness of the corresponding carrying fillet weld, vertical fillet weld (countersunk fillet weld) or full penetration fillet weld, but at least at a thickness of

焊接接地线的引出端
所有焊缝均应密封！
端部齐平的焊接接头，其正面应加工成坡口。
此类焊缝的焊接厚度应不小于对应承载角焊缝、直角焊缝（埋头角焊缝）或全熔透角焊缝厚度的一半，但最小焊接厚度不得小于5mm



Unless otherwise stated, all holes
除非另有说明，所有孔洞
Edges must be chamfered
边缘必须倒角
General tolerances for linear and angular dimensions
尺寸公差
(Part 1 and 2) ISO 2768-1/2 (1989-11)
件1和件2 Tolerance class: m/K E 公差等级
Shape- and positional tolerances
形位公差
The envelope principle is to be used Size ISO 14405 E
应使用包络原则

焊接技术要求	
1.通用技术要求	JB/T5000.3-2007
2.焊缝质量评定级别	对接焊缝 BS
	角焊缝和其他焊缝 BK
	焊接接头缺陷分级 II级
3.长度尺寸公差精度等级	B级
4.角度尺寸公差精度等级	B级
5.形位公差精度等级	F级
6.焊条型号	E55(不锈钢焊接用相应不锈钢焊条)
7.焊缝高度	除注明外，为相焊两件薄者厚度0.7倍
8.钢材周边下料加工	25
9.未注孔加工	12.5

注：焊后消除应力,然后进行机加工.

4	钢板 25×40×170	1	Q355B	-	1.34			
3	钢板 20×175×200	1	Q355B	-	5.4			
2	钢板 20×100×175	2	Q355B	2.7	5.4			
1	钢板 20×220×250	2	Q355B	8.5	17			
编号 Code	名 称 Name	件数 Qty.	材 料 Material	单重 Each	总重 Total	图号或标准规格号 Dwg. or Std No.	附 注 Remark	
				重 量 Wt.(kg)				
装 配 图 号 Assem. Dwg. No.		明 细 表 Specification List				统 计 总 重 Statis. Total Wt.		
						29.14 kg		
马钢图号		51-2400-01-M119-003						
工程编号		JT210287						
马鞍山钢铁股份有限公司 马钢南区型钢改造项目3号连铸机工程								
日 期 Date	2025. 10. 21		<div> 中冶京诚工程技术有限公司 CERI MCC Capital Engineering & Research Incorporation Limited</div>					
审 定 Approved	周善红	周善红						
审 核 Reviewed	陈魁	陈魁						
校 核 Checked	杨惠新	杨惠新						
设 计 Designed	王港	王 港						
制 图 Drawn	王港							
部门 / Dept.	专业 / Spec.	任务 / Task	重量 Weight	kg	材料 Material	<div>左支架</div> <div></div>		
比例 / Scale	第一角投影 First Angle Projection Method	物料编号 / Material Number			图 号 / Document Number			
页码 / Sheets	版本 / Rev	图幅 / Format			SME101073-3			
1 / 1		A2						