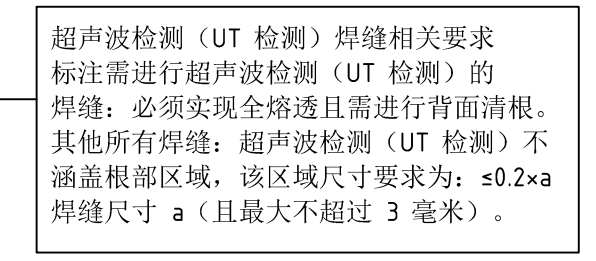


## 焊接技术要求

注: 焊后消除应力, 然后进行机加工。




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


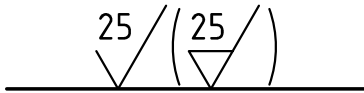
All welds according ISO 2553 SYSTEM A







$z = 5 \text{ mm}$



Carrying weld 承载焊缝

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

日期 Date	2025. 10. 21		 <b>中冶京诚工程技术有限公司</b> MCC Capital Engineering & Research Incorporation Limited			
审定 Approved	周善红	周新红	<div style="text-align: center; font-size: 2em; font-weight: bold;">右支架</div>			
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	
204.332	炼钢		物料编号 / Material Number		图 号 / Document Number	
比例 / Scale 1:5	第一角投影 First Angle Projection Method		SME101073-4			
页码 / Sheets 1 / 1	版本 / Rev	图幅 / Format A2				