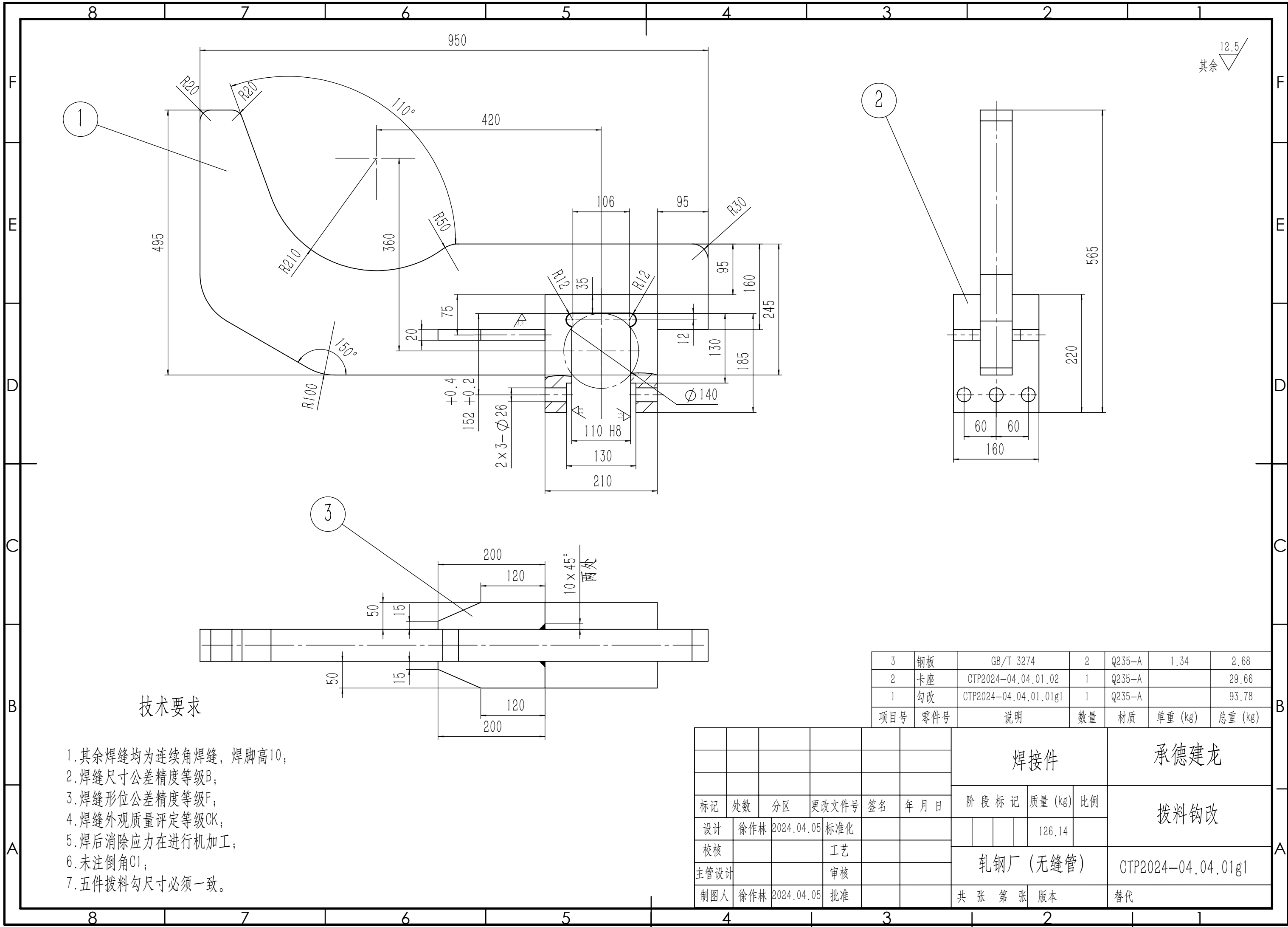




技术要求

1. 其余焊缝均为连续角焊缝，焊脚高10；
2. 焊缝尺寸公差精度等级B；
3. 焊缝形位公差精度等级F；
4. 焊缝外观质量评定等级OK；
5. 焊后消除应力在进行机加工；
6. 未注倒角C1；
7. 五件拨料勾尺寸必须一致。

3	钢板	GB/T 3274	2	Q235-A	1.34	2.68
2	卡座	CTP2024-04.04.01.02	1	Q235-A		29.66
1	勾改	CTP2024-04.04.01.01g1	1	Q235-A		93.78
项目号	零件号	说明	数量	材质	单重 (kg)	总重 (kg)

						焊接件			承德建龙	
						阶段标记	质量 (kg)	比例	拨料钩改	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		126.14			
设计	徐作林	2024.04.05	标准化			轧钢厂 (无缝管)			CTP2024-04.04.01g1	
校核			工艺							
主管设计			审核			共 张 第 张 版本			替代	
制图人	徐作林	2024.04.05	批准							