



断续焊接50\*50, 焊缝高2mm.

### 技术要求

- 1、托盘焊缝连续焊接（除断断续焊缝外），焊缝高度为两焊件中间薄件厚度。
- 2、件号5角钢与相关件铆接后，四周再进行焊接。
- 3、先制作一件托盘，尺寸检测合格后再批量制作。
- 4、阳极托底盘漆为防锈漆（两遍），面漆为灰色漆（两遍），防锈漆和面漆均为耐高温漆。
- 5、阳极托底盘刷完漆后必须编编号，编号序号为0001-1000（总数量1000个），字体为宋体，编号要喷涂在托盘上，不能用手写。
- 6、焊接前应预先清除焊接区域的表面污物，如铁锈氧化皮、油污、油漆等。清理区域离焊缝边缘不小于10mm。
- 7、焊缝表面应清理干净，保持光滑。不得有漏焊、飞溅、焊疤、凹坑等缺陷。焊接件接合处的错位必须打磨、过渡。
- 8、焊缝表面不应有裂纹、气孔、固体夹渣、未融合和未焊透、烧穿等缺陷。
- 9、焊缝边缘沿焊缝轴向的直线度，在任意200mm连续焊缝长度内应达到以下要求：埋弧焊 $\leq 4\text{mm}$ ，手工焊及气焊焊 $\leq 2\text{mm}$ 。
- 10、焊缝表面凹凸，在任意25mm长度范围内，焊缝余高差不得大于2mm。
- 11、阳极托底盘焊接完后必须进行应力消除处理。
- 12、焊接装配应考虑合理的装配顺序，保证相关焊缝的顺利施焊。
- 13、工字钢锯床下料，保证基本尺寸。

22	本图	手板 6=10	4	Q235	3.2	12.80	
21	GB/T 706-1988	热轧工字钢 10#435	6	普通碳素钢Q235-A	4.8	28.80	
20	GB/T 706-1988	热轧工字钢 10#395	8	普通碳素钢Q235-A	4.4	35.20	
19	GB/T 706-1988	热轧工字钢 10#350	4	普通碳素钢Q235-A	2.8	11.20	
18	本图	钢板 4#198#360	6	Q235	2.2	13.20	
17	本图	钢板 4#198#320	8	Q235	1.98	15.84	
16	本图	钢板 5=4	32	Q235	0.2	6.40	
15	本图	钢板 4#66#100	16	Q235	0.2	3.20	
14	本图	钢板 4#158#214	4	Q235	1.3	5.20	
13	本图	钢板 16#184#1510	4	Q235	34.8	139.20	
12	本图	钢板 16#310#200	4	Q235	7.7	30.80	
11	本图	钢板 16#184#1450	2	Q235	33.5	67.00	
10	本图	钢板	4	Q235	3.8	15.20	
9	本图	钢板 8#112#3428	4	Q235	24	96.00	
8	本图	钢板 4#1510#4328	1	Q235	162	162.00	
7	本图	钢板 10#280#600	6	Q235	12.2	73.20	
6	GB/T867-1985	平圆头圆角 012#40	64	Q235	0.04	2.56	
5	GB/T7.6-2008	热轧等边角钢 63#56#8	54	Q235	0.38	24.32	
4	GB/T 706-1988	热轧工字钢 12.5#3428	2	普通碳素钢	48.7	97.40	
3	GB/T 706-1988	热轧工字钢 10#1730	8	普通碳素钢	19.46	155.68	
2	GB/T 706-2008	热轧普通碳素钢 28#C#3600	2	普通碳素钢Q235-A	144.75	289.50	
1	GB/T 706-2008	热轧普通碳素钢 28#C#1730	2	普通碳素钢Q235-A	69.58	139.16	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注
		设备工程	黄河鑫业有限公司	甘肃钢铁集团	西垂重工股份有限公司		
设计	审核	批准	标准化	阳极托盘	材质 组合	重量 (Kg) 1423.86	比例 1:10
		装配号		图号	HXYJTJ79-00		