



1、外侧焊缝均为连续焊缝，内侧间断焊接。焊缝要求平滑，不得有气孔、夹渣、裂纹等焊接缺陷。

4	钢板	1	钢板/Q235	4.75	4.75		
3	钢管	2	Q235	0.67	1.34		
2	钢板	2	钢板/Q235	1.1	2.2		
1	钢板	2	钢板/Q235	14.5	29		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
焊接件							TH160.1-02
设计	李进通				39	1:3	
审核	李进通				共 张 第 张		配重箱
工艺	刘飞	批准					

修改	
TH160.1-02	
会签	
描图	
描校	