



技术要求

1. 焊接前各焊接部件必须检验合格，定位误差不得大于1mm。
2. 焊缝采用连续角焊缝，焊缝余高4mm；焊接后不得有明显变形。
3. 前后法兰允许预先车削端面，焊接时保证定位精度。
4. 进出料口连接形式可以为球铰接、法兰连接、焊钢圈，各形式根据用户要求制作；
5. α_1 为0~60°，图样角度为45°。
6. α_1 、L、L1随用户要求而定；

序号	焊接件图号	名称	数量	材料	备注
10	无图	钢板 $\phi 200 \times 75 \times 6$	1	Q235	
9	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	1	Q235	
8	LSY190-202-05	铰链球体	1	Q235	
7	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	1	Q235	
6	LSY190-202-04	铰链球体连接法兰	1	Q235	
5	LSY190-202-03	吊耳	2	Q235	
4	LSY190-202-06	无缝钢管 $\phi 219 \times 8$	1	Q235	
3	LSY190-202-02	观察孔连接法兰	2	Q235	图纸借用 LSY240-202-02
2	无图	连接管 $\phi 194 \times 6$	2	Q235	
1	LSY190-202-01	输送机连接法兰	2	Q235	

标记	人数	更改文件号	签名	日期
设计				
校对		李连通	(审定)	
审核		秦海波		
工艺		刘飞		

零件图号		LSY190-202	
所属装配图号		LSY190-000	
图样标记	数量	单重	比例
	1		1:8
第 1 张		共 1 张	
 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国			

输送筒一

Q235