



技术要求

- 1.未注焊缝为角焊缝15°。
- 2.序号304躲避角焊缝R30。
- 3.通孔表面涂软膜防锈油防护，其余表面涂灰色底漆、蓝色面漆(PB06)，内表面涂白色面漆。
- 4.在0°、90°、180°和270°处刻四条线、刻线长≤20mm，刻线宽0.2mm，刻线深0.2mm；并需要在0°、90°、180°、270°处刻上I、II、III、IV轴线标记。
- 5.未注加工尺寸公差根据GB/T1804-2000-m确定。
- 6.锐角倒钝，去除毛刺。
- 7.焊后热处理消除应力处理。

版本号	日期	状态	修改描述	数量	设计	校核	审核
0	20250321	CFC	首次发行		刘家辉	蒋兴华	毛朝晖

装配	毕振军
会签单位或会签人职务	签字

设计	刘家辉	2025.03.21	项目名称:
校核	蒋兴华	2025.03.21	
审核	毛朝晖	2025.03.21	图纸名称:
			底座
设计阶段	共 1 张	重量(Kg)	材料
	第 1 张	2902.6	焊接件

比例	1:15	图幅	A2
图 纸 代 号			
BH213427452101300			

本文件属中国一重所有，未经中国一重书面许可，不得使用、复制、传播或发表。