



### 技术要求

1. 未注焊缝为20°。
2. 焊接按JB/T5000.3-2007规定执行, 焊缝质量BK级。
3. 所有焊缝必须进行UT、MT检测, UT检测结果必须符合NB/T47013.3 的2级要求, MT检测结果必须符合NB/T47013.4 的1级要求。
3. 焊后热处理消除应力。
4. 除孔外, 其余表面涂底漆后涂黄色(Y07)面漆。
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. 铭牌点焊固定。

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		蒋兴华	蒋兴华	毛朝晖

					吊梁	比 例	1: 25	图 幅	A2
						图 纸 代 号			
装 配	毕振军	设 计 阶 段		重 量(Kg)		材 料	BH213427452104100		
会 签 单 位 或 会 签 人 职 务	签 字	共 1 张	第 1 张	2967	焊 接 件				
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。									

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。