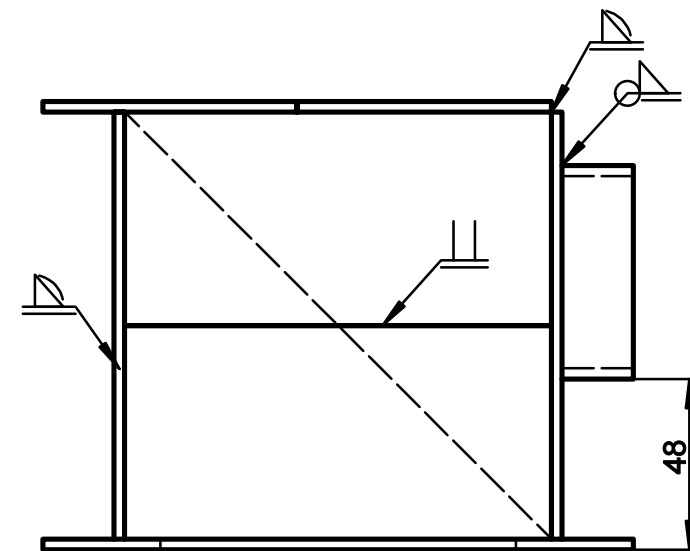
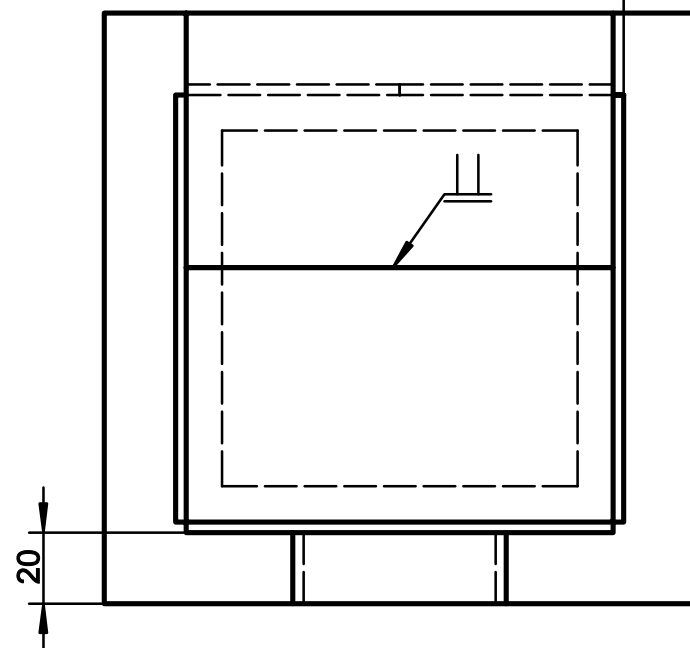
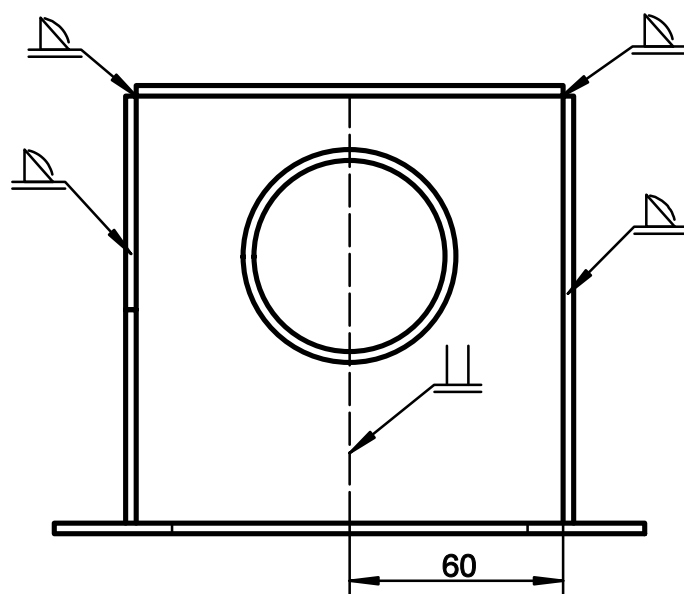
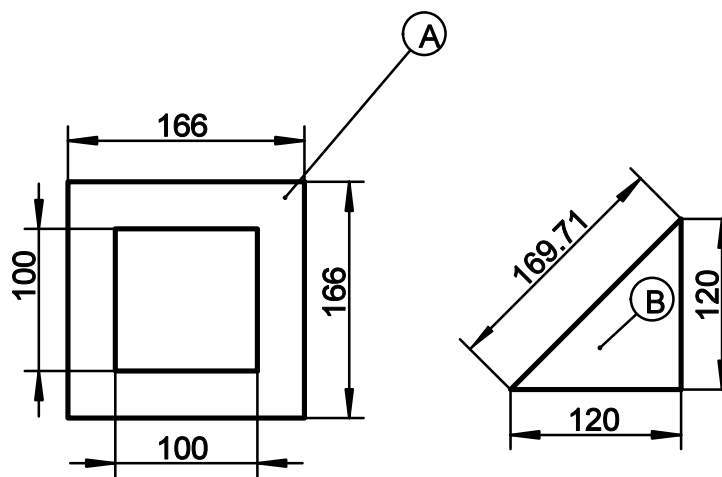
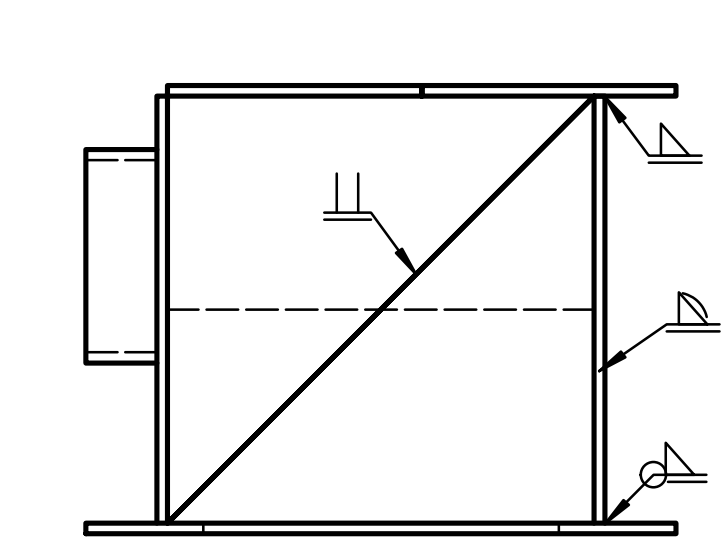
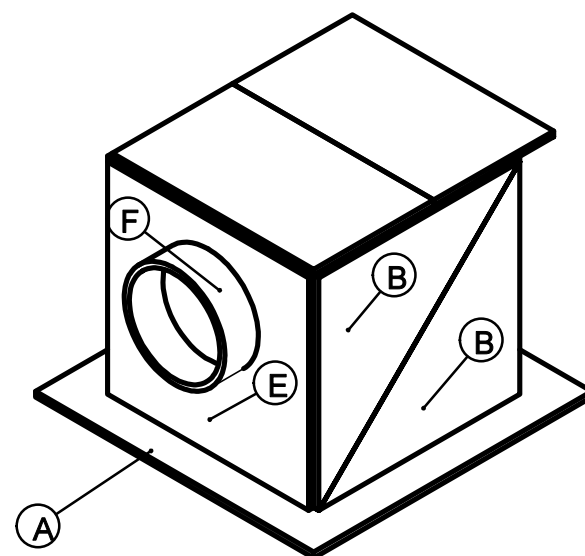
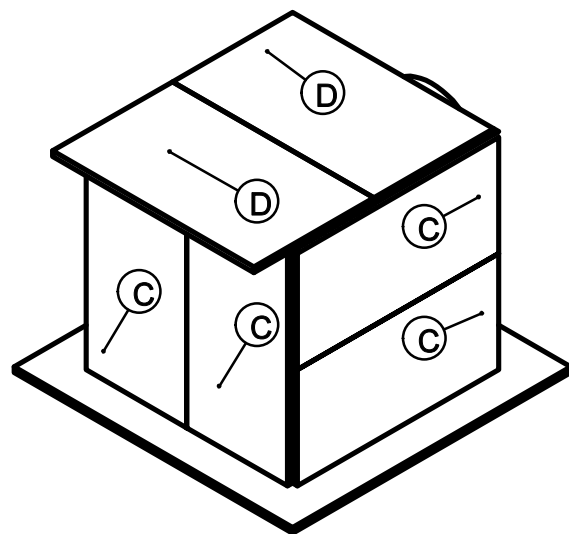




- 说明:
- 1.焊接方法:ISO 4063-141(AWS A3.0 GTAW)。
 - 2.焊接位置:除立下向焊以外的所有焊接位置。
 - 3.对接焊缝和转角焊缝组对不得留有间隙。
 - 4.对接焊缝和转角焊缝应全焊透。
 - 5.焊接过程,底板“A”应始终处于水平位置且底面向下。
 - 6.所有角焊缝焊脚尺寸: 4.0mm (+2.0mm/-0.0mm) 。
 - 7.所有焊缝应采用单道填丝的方式进行焊接。



F	1	AA5052	OD60X20X3.0	
E	1	AA5052	120X120X3.0	
D	2	AA5052	120X71.5X3.0	
C	4	AA5052	120X60X3.0	
B	2	AA5052	120X120X3.0 如图	
A	1	AA5052	166X166X3.0 如图	
名称	数量	材质	说明	备注

第十七届全国工程建设系统职业技能竞赛焊工赛项

项目	焊接	版本	V1
图纸规格	A3	竞赛图纸 模块二	装配图/零件图 第 1 页 共 1 页