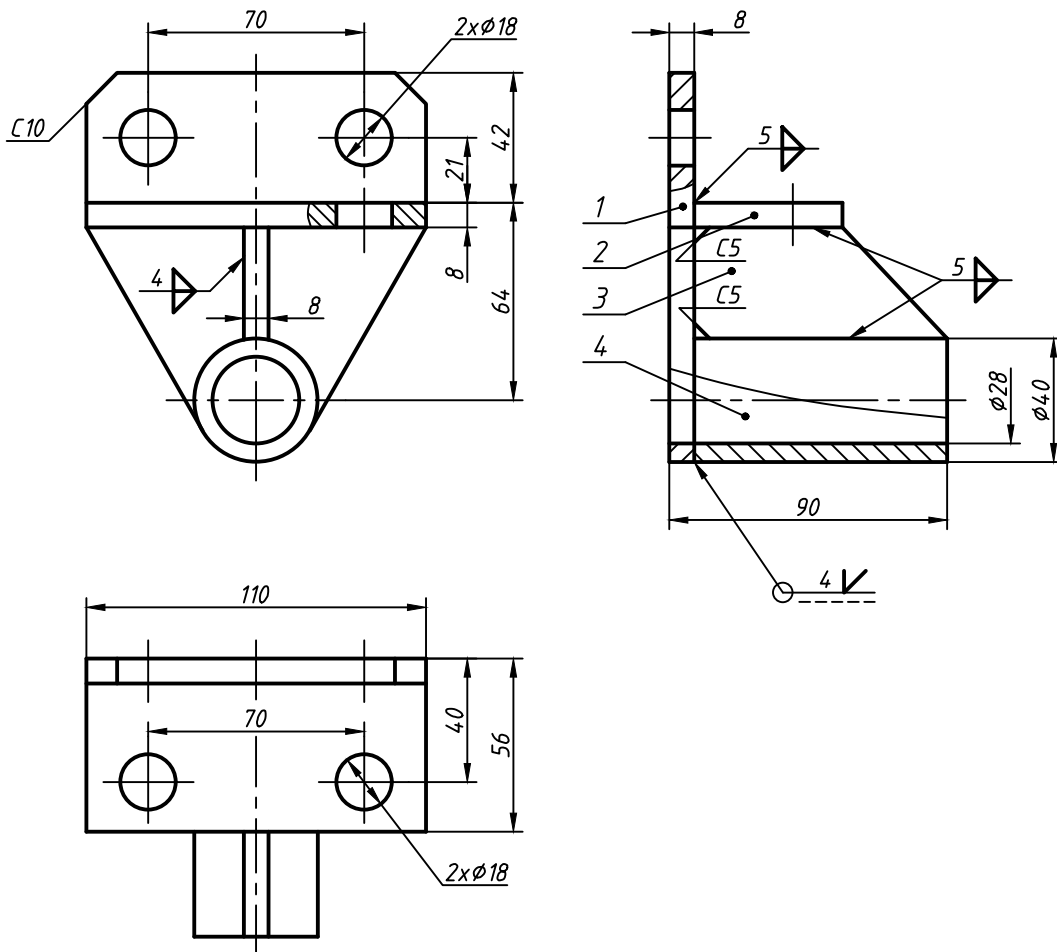
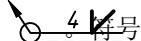



8.17 读挂架焊接图, 回答读图问题。



## 技术要求

1. 焊缝采用CO<sub>2</sub>气体保护焊,所有机加工面为  $\sqrt{Ra\ 25}$ 。
2. 所有焊缝不得有气孔、夹渣、裂纹等焊接缺欠。

1. 主板（件1）与横板（件2）焊接接头型式为 T形 接头，焊缝型式为对称的 角 焊缝，焊脚尺寸为 5mm。
2. 圆筒（件4）与主板（件1）焊接接头型式为 角接 接头，焊缝型式为 对接 焊缝，坡口形式为 单边V形坡口，焊缝有效厚 4mm。
- 度  号  中的 周围焊缝（沿工件周边施焊）
- 示 避免焊缝相交。
3. 肋板（件3）的倒角C5（左视图中）的作用是 减少应力集中。

4	本图	圆筒	1	Q235A	
3	本图	肋板	1	Q235A	
2	本图	横板	1	Q235A	
1	本图	主板	1	Q235A	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	备注
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
制图					
审核					
工艺			批准		
			阶段标记		重量
					比例
			1:2		
			共 张 第 张		
				江苏大学	
				挂架	
				P08-15	
				(投影代号)	