



技术要求

1. 结构相同, 焊缝相同。
2. 焊缝必须清理干净, 表面打磨去锈, 待检验合格后方可均匀涂刷防锈漆, 再砂纸打磨光滑检验后喷涂面漆。
3. 尺寸 670 ± 1.5 , 1400 ± 1.5 的公差值仅是机壳两端法兰处的允差值。
4. 机壳两端法兰平面相对角线之差均不应大于1.5。
5. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
4		钢板 $\delta 3$	8	Q235-A	0.62	
3	TD400.4-2	侧板 $\delta 4$	2	Q235-A	100.72	
2	TD400.4-1	正板 $\delta 4$	2	Q235-A	172.22	
1	TD400.4.1	法兰	2		65.56	
				中间机壳(标准) H=2000		TD400.4
						焊接件
设计	李强	标准化		图样标记	重量	比例
校对	李强	批准			339.12	
审核	邢	日期		共 页	第 页	

