



技术要求

1. 结构相同, 焊缝相同.
2. 焊缝必须清除干净, 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  $1670 \pm 1.5$ ,  $1400 \pm 1.5$  的公差值仅是机壳两端法兰面处的允差值.
4. 机壳两端法兰平面对角线之差应不大于 1.5.
5. 焊接质量应符合 JB 3926.2-85 技术条件的有关要求.

重量:  $0.137848(H_0 - 20) + 66.18$

4		钢板 $\delta 4$	8	Q235-A	0.62	
3	TD400.6-2	侧板 $\delta 4$	2	Q235-A		
2	TD400.6-1	正板 $\delta 4$	2	Q235-A		
1	TD400.4.1	法兰	2		65.56	借用件
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
				中间机壳(非标)		TD400.6
				H <sub>0</sub>		
设计	李强	标准化		图样标记	重量	比例
校对	李强	批准				
审核	邢	日期		共 页	第 页	

