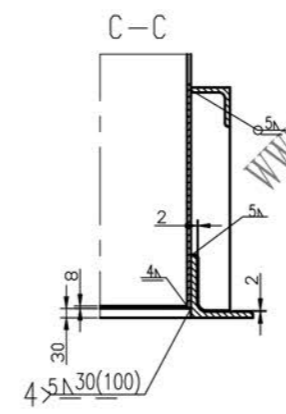
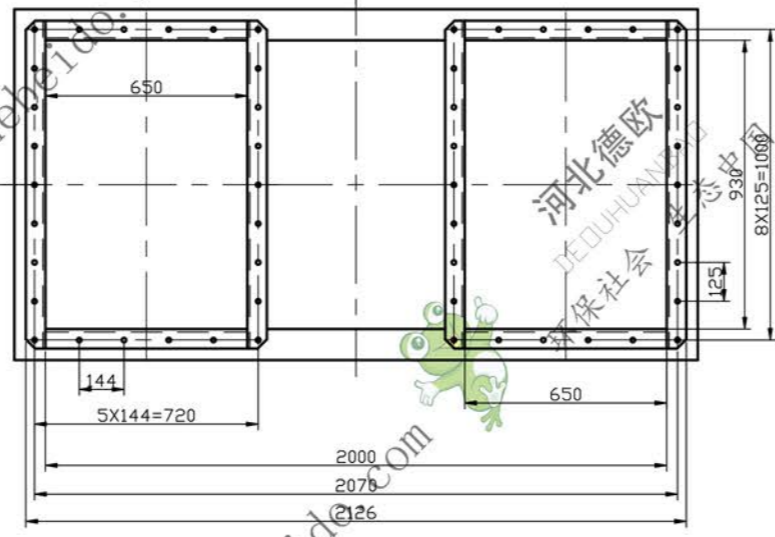
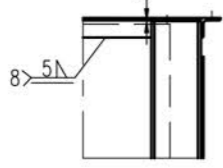


M放大

G-G



技术要求:

- 1) 所有材料下料粗糙度为 $\sqrt{50}$
- 2) 相同结构焊缝相同, 未注焊缝全为连续焊, 焊缝高度6mm.
- 3) 焊缝要美观, 各面要平整, 清除焊渣, 焊缝打磨光洁.
- 4) 各法兰面相邻处螺栓孔间偏差为 $\pm 0.8\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$.
- 5) 机壳两端法兰面对角线之差 $\leq 5\text{mm}$ 或等于 5mm .
- 6) 焊接质量应符合 JB3926.2-85 技术条件的有关要求.

16	N-TGD400.1.2-8	料位仪接口	Q235-A	1		借用件
15	N-TGD630.1.2-3	地脚法兰	Q235-A	1	94.65	
14		钢板 6X956X1820	Q235-A	1	81.95	
13		角钢 L63X8X1114	Q235-A	4	33.24	
12		角钢 L63X8X2780	Q235-A	4	83	左右对称各两件
11		钢板 6X680X918	Q235-A	2	58.8	

10	钢板 6X700X918	Q235-A	1	30.27			
9	钢板 $\delta 6$	Q235-A	2	257.35			
8	N-TGD630.1.2-2 底板	Q235-A	1	73.14			
7	钢板 6X956X742	Q235-A	1	33.41			
6	JXM816X956	检修门	2	84.16			
5	槽钢 [16aX2780	Q235-A	4	191.7			
4	N-TGD630.1.2-1	进料口法兰	焊接件	1	16.63		
3	N-TGD400.1.2-1	吊耳	Q235-A	4	7.2	借用件	
2	钢板 6X956X1079	Q235-A	1	48.58			
1	N-TGD630.3-3	法兰	焊接件	2	50.94	借用件	
序号	图号	名称	材料	数量	单重	总重	备注

下部机壳

N-TGD630.1.2

焊接件

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	李连通	标准化				1145.02	1:1
校对	秦海斌	批准					
审核	刘飞	日期			共 张	第 页	