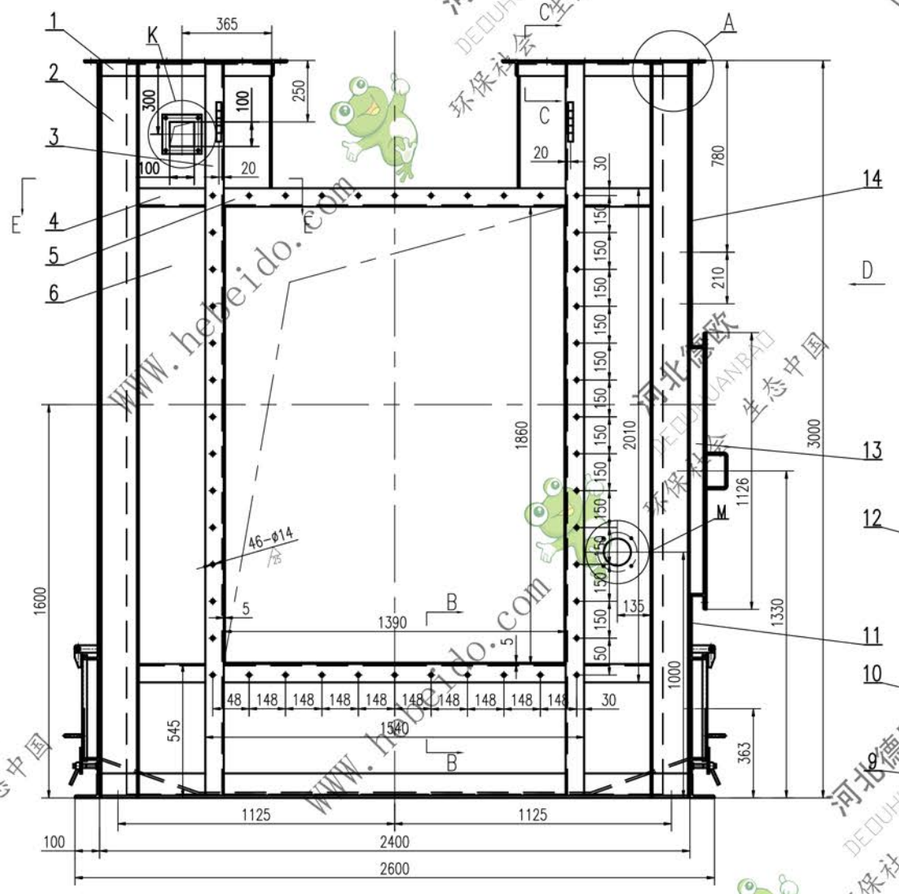
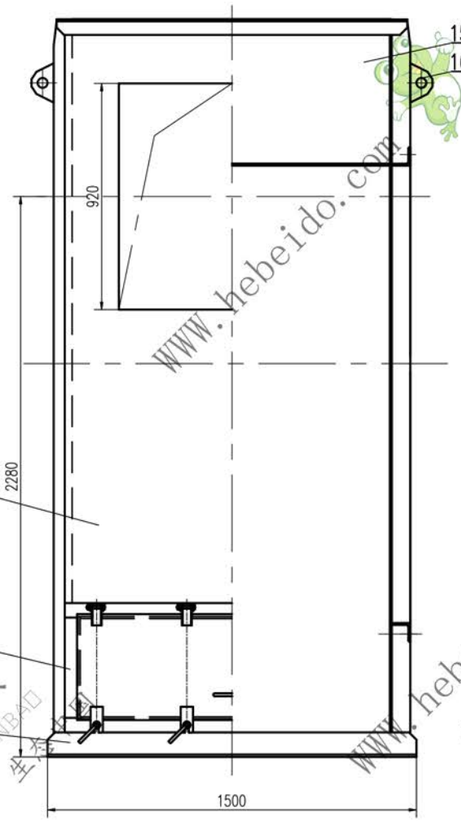
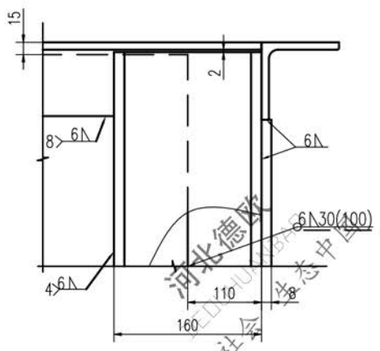
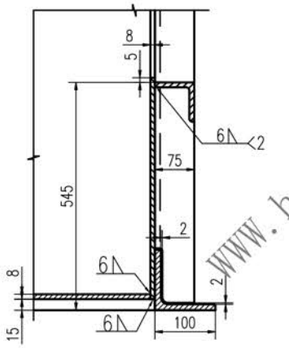




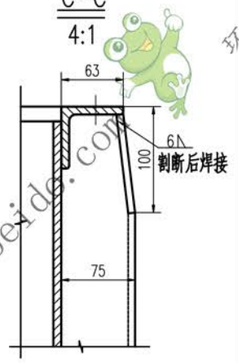
A放大
5:1



B-B
4:1

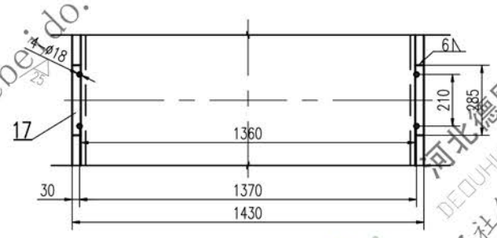


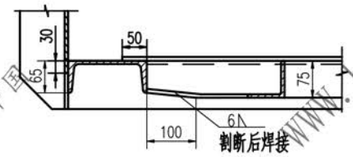
C-C
4:1

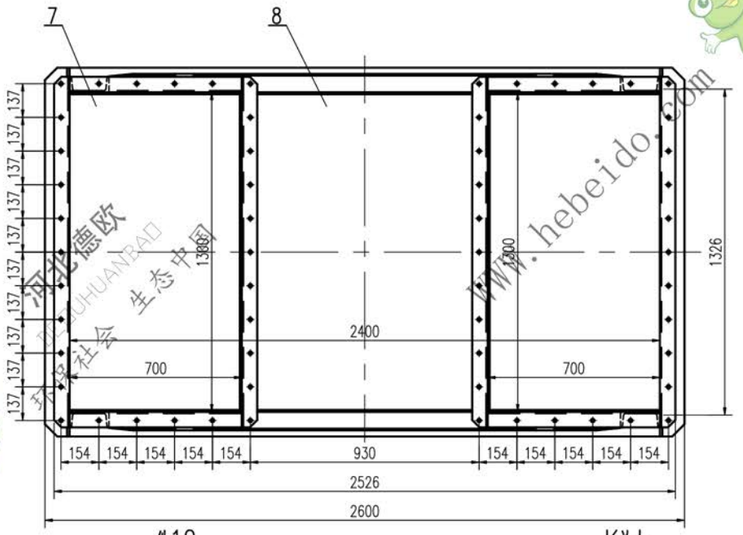


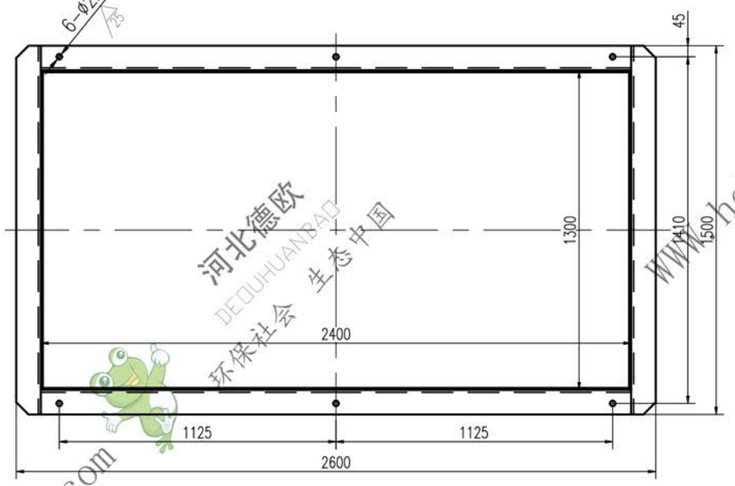
D向
1:1

E-E
2:1

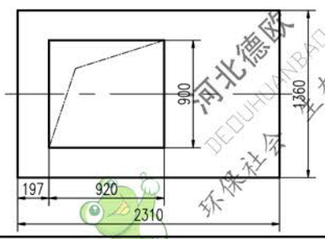




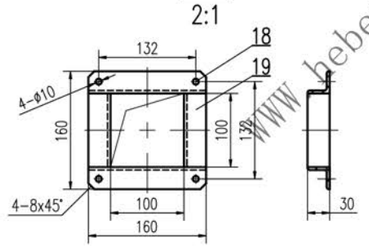




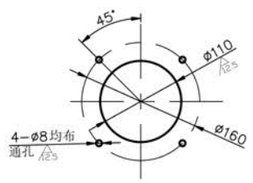
件12
1:2



K放大
2:1



M放大
2:1



技术要求:

1.结构相同处,焊缝位置、
2.法兰面相邻螺孔间距偏差为±0.5mm,
累积偏差±1.5mm,法兰面焊缝应磨平.
3.机壳两端法兰平面对角线之差均应不大于1.5.
4.焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
19		角钢L30x100	4	Q235-A	0.71	
18		角钢L30x160	4	Q235-A	1.14	
17		钢板8x35x285	2	Q235-A	1.61	
16	GDR	吊耳δ=20	4	Q235-A	4	借用件
15		钢板8x580x1296	2	Q235-A	94.7	
14		钢板8x1100x1360	1	Q235-A	93.95	
13	FLM1436x1126.0	法兰门		焊接件	100.37	借用件
12		钢板8x2310x1360	1	Q235-A	145.3	
11		钢板8x195x1360	1	Q235-A	16.65	
10	QH400x1360-0	清灰门	2	焊接件	97.82	借用件
9	N-TGD1000A.1.1-4	地脚法兰		焊接件	118	
8		钢板8x1296x1016	1	Q235-A	82.69	
7	N-TGD1000A.1.1-3	底板δ=8	1	Q235-A	197.15	
6		钢板δ=8	2	Q235-A	417.76	
5		角钢L75X7-1390	4	Q235-A	44.35	
4		角钢L75X7-338	8	Q235-A	21.57	
3		角钢L75X7-2980	4	Q235-A	95.07	
2	N-TGD1000A.1.1-2	槽钢[16a-2978	4	Q235-A	235.2	
1	N-TGD1000A.1.1-1	法兰	2	焊接件	63.52	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	下部机壳	N-TGD1000A.1
						材料 焊接件
设计	李连通	标准化			图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准			装 试	1831.56		
审核	刘飞	日期			共 张	第 张		

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国