



- 技术要求
1. 各焊接处应牢固且密封可靠
  2. 机壳两法兰之间最大对角线误差应小至mm.
  3. 去焊渣, 喷防锈漆及色漆各一道

13	NE100-03D-06	前(后)检修口法兰	1	结构件	13.56		
12	NE100-03D-05	前(后)检修口盖	1	结构件	22.79		
11	NE100-02-02-4	连接法兰	2	结构件	22.44	44.88	
10	GB41-86	螺母 M10	38	Q235			
9	GB5781-86	螺栓 M10X20	38	Q235			
8	NE100-03D-04	左(右)检修口盖	2	结构件	15.5	31	
7	NE100-03D-03	左(右)检修口法兰	2	结构件	11.3	22.6	
6	NE100-03D-02	左(右)侧板(带检修口) t=4	2	Q235	47.79	95.58	

5		中间扁钢	10x60	2	Q235	6.77	13.54	L=1438
4	NE100-03D-01	前(后)侧板(带检修口) t=4		1	结构件	12.1		
3		中间扁钢	10x60	2	Q235	4.36	8.72	L=926
2	NE100-03A-01	前(后)侧板	t=4	3	Q235	37.21	111.63	
1	NE100-03A-02	左(右)侧板	t=4	2	Q235	61.92	123.84	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							NE100-03D-00	
							结构件	
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化					
校对	李连通		批准					
审核	秦海波				500.24	1:10		
工艺	刘飞							
					共	张	第	张

