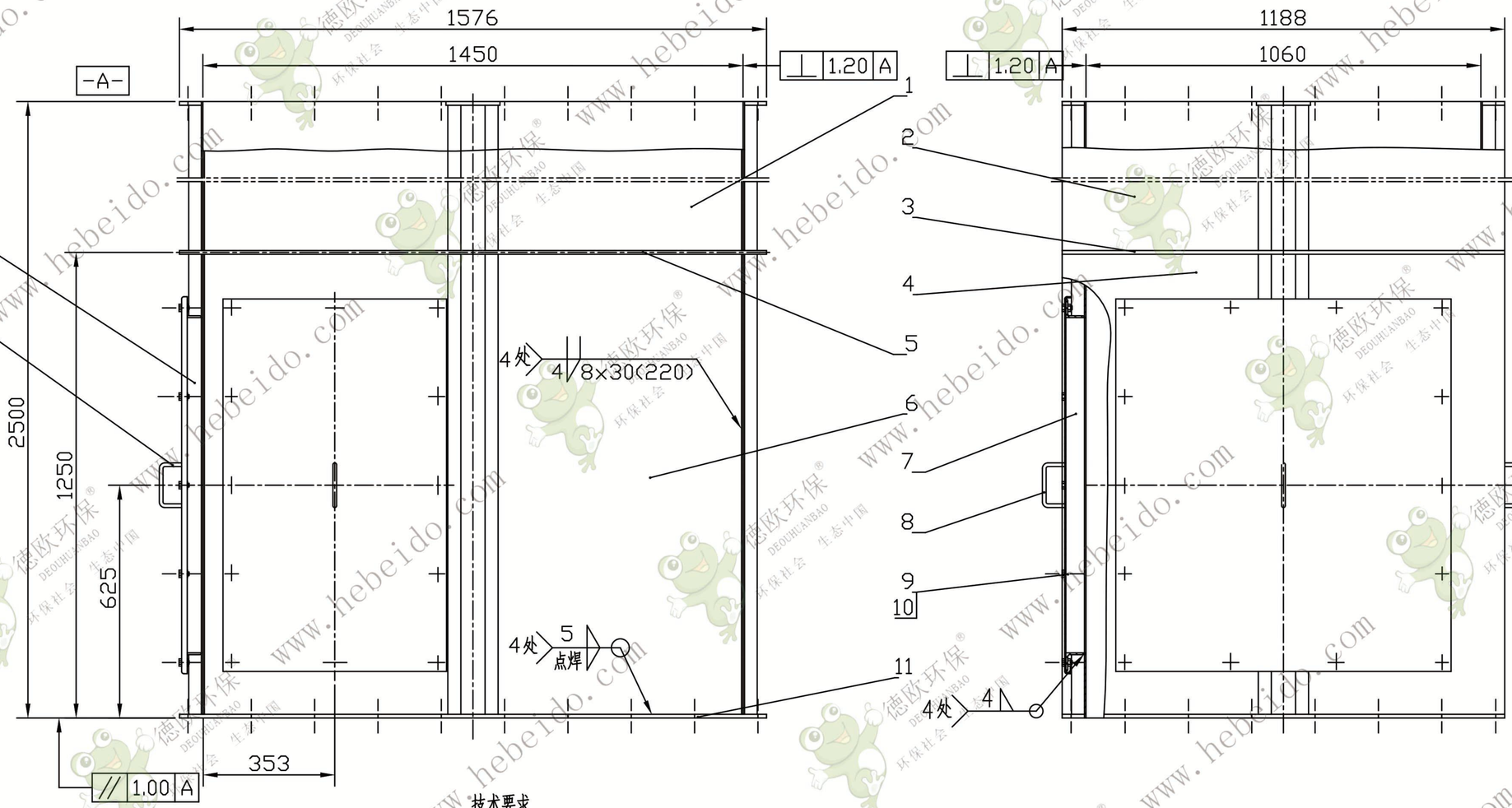

技术要求

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于2mm.
3. 去焊渣,喷防锈漆及色漆各一道.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
13	NE100-03D-06	前(后)检修口发兰	1	结构件	13.56		借用
12	NE100-03D-05	前(后)检修口盖	1	结构件	22.79		借用
11	NE150-02-02-4	连接发兰	2	结构件		48.8	
10	GB6170-86	螺母 M10	38	Q235			
9	GB5783-86	螺栓 M10X20	38	Q235			
8	NE100-03D-04	左(右)检修口盖	2	结构件		31	借用
7	NE100-03D-03	左(右)检修口发兰	2	结构件		22.6	借用
6	NE150-03D-02	左(右)侧板(带检修口) t=4	2	Q235		95.58	
5		中间扁钢 6x10	2	Q235		13.56	L=1440
4	NE150-03D-01	前(后)侧板(带检修口) t=3	1	结构件	24.06		
3		中间扁钢 6x10	2	Q235		11.2	L=1188
2	NE150-03A-01	前(后)侧板 t=3	3	Q235		141.9	
1	NE150-03A-02	左(右)侧板 t=3	2	Q235		123.84	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

中部机壳(带检修口)

图样标记	重量	比例
	548.9	1:12
共 张	第 张	

NE150-03D-00

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国