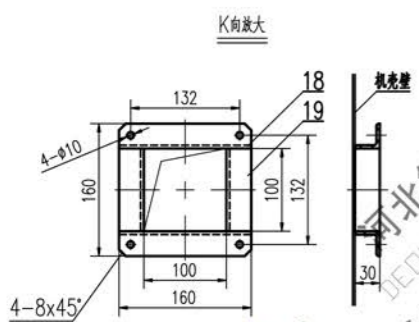


19	角钢 L30x100	4	Q235-A	0.71		
18	角钢 L30x160	4	Q235-A	1.14		
17	钢板 8x35x370	2	Q235-A	1.63		
16	钢板 8x86x1160	1	Q235-A	6.26		
15	GDR 吊耳 δ=20	4	Q235-A	4	借用件	
14	钢板 8x580x1100	2	Q235-A	80.13		
13	钢板 8x1009x1160	1	Q235-A	73.5		
12	FLM1226x1126.0 法兰门	1	焊接件	87.95	借用件	
11	钢板 8x2111x1160	1	Q235-A	118.91		
10	QH400x1160-0 检修门	2	焊接件	84.7	借用件	
9	N-TGD800.1.1-3 地脚法兰	1	焊接件	99.79		
8	钢板 8x1100x716	1	Q235-A	49.46		
7	N-TGD800.1.1-2 底板 δ=8	1	Q235-A	138.6		
6	钢板 δ=8	2	Q235-A	306.9		
5	角钢 L75x7-1120	4	Q235-A	35.84		
4	角钢 L75x7-273	8	Q235-A	17.472		
3	角钢 L75x7-2780	4	Q235-A	88.96		
2	N-TGD800.1.1-1 槽钢 C16-2778	4	Q235-A	219.48		
1	N-TGD800.1.1-3 法兰	2	焊接件	56.02	借用件	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

技术要求:

- 1) 所有材料下料粗糙度为 $Ra 50$
- 2) 相同结构焊接相同, 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 $\pm 0.5\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 1.0\text{mm}$.
- 5) 机壳两端法兰面对角线之差均小于或等于 3mm.
- 6) 焊接质量应符合 JB3926.2-85 技术条件的有关要求.



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			1471.45					
审核			刘飞			日期			共			张			第			张		
下部机壳												N-TGD800.1.1-3								
材料												焊接件								
德欧环保												DEOUHUANBAO								
环保社会 生态中国																				