



技术要求:

- 1): 下料粗糙度  $\nabla 50$
- 2): 机壳两端法兰平面对角线之差均不大于1.5.
- 2): 全部连续焊, 焊高4mm, 法兰面焊缝应磨平.
- 3): 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.

| 4  | 钢板 | 8X80X900      | 16 | Q235-A | 4.52  |    |
|----|----|---------------|----|--------|-------|----|
| 3  | 钢板 | 8X63X900      | 2  | Q235-A | 3.56  |    |
| 2  | 角钢 | L63X63X8-983  | 2  | Q235-A | 14.68 |    |
| 1  | 角钢 | L63X63X8-1026 | 1  | Q235-A | 7.66  |    |
| 序号 | 代号 | 名称            | 数量 | 材料     | 重量    | 备注 |

|      |     |     |  |                |     |                |  |
|------|-----|-----|--|----------------|-----|----------------|--|
|      |     |     |  | <b>进料口连接法兰</b> |     | N-TGD1000A.1.5 |  |
| 图样标记 |     |     |  | 重量             | 比例  |                |  |
| 设计   | 李连通 | 标准化 |  | 30.42          | 1:1 | 焊件             |  |
| 校对   | 秦海波 | 批准  |  |                |     | 德欧环保           |  |
| 审核   | 刘飞  | 日期  |  |                |     | 环保社会 生态中国      |  |
| 共 张  |     |     |  | 第 页            |     |                |  |