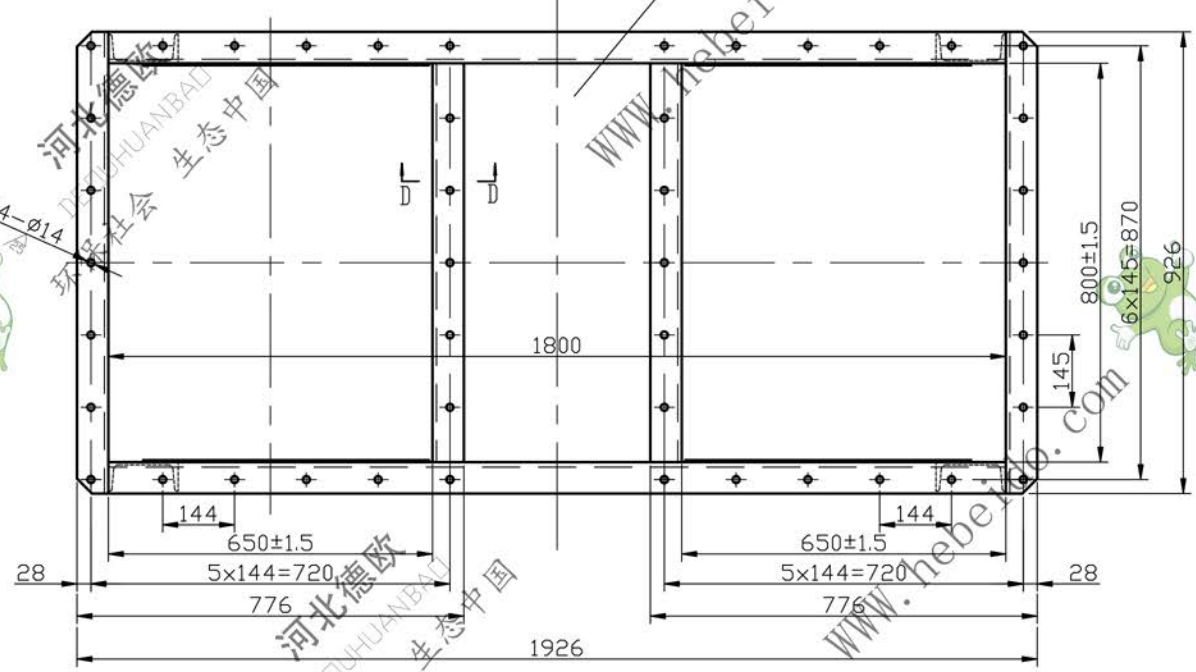


- 技术要求
1. 结构相同, 焊缝相同。
 2. $650 \pm 1.5, 800 \pm 1.5$ 的公差值仅是机壳两端法兰面处的允差值。
 3. 机壳两端法兰平面对角线之差均不应大于1.5。
 4. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。



序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
		钢板 4x500x800	2	Q235-A	33.12	
		钢板 4x335x800	2	Q235-A	33.66	
7		角钢 L50X6-816	4	Q235-A	14.57	
6		角钢 L50X6-1415	4	Q235-A	25.61	
5		角钢 L63X8-1055	4	Q235-A	31.62	
4		角钢 L63X8-1984	4	Q235-A	59.36	
3		钢板 4x1660x1980	2	Q235-A	120	
2		槽钢 [14a-1984	4	Q235-A	115.1	
1	N-TGD500.2.1.1	法兰	2	Q235-A	80.6	

壳 体				N-TGD500.2.1	
H=2000				材料	
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	505.64	
审核	刘飞	日期	共 张	第 张	

