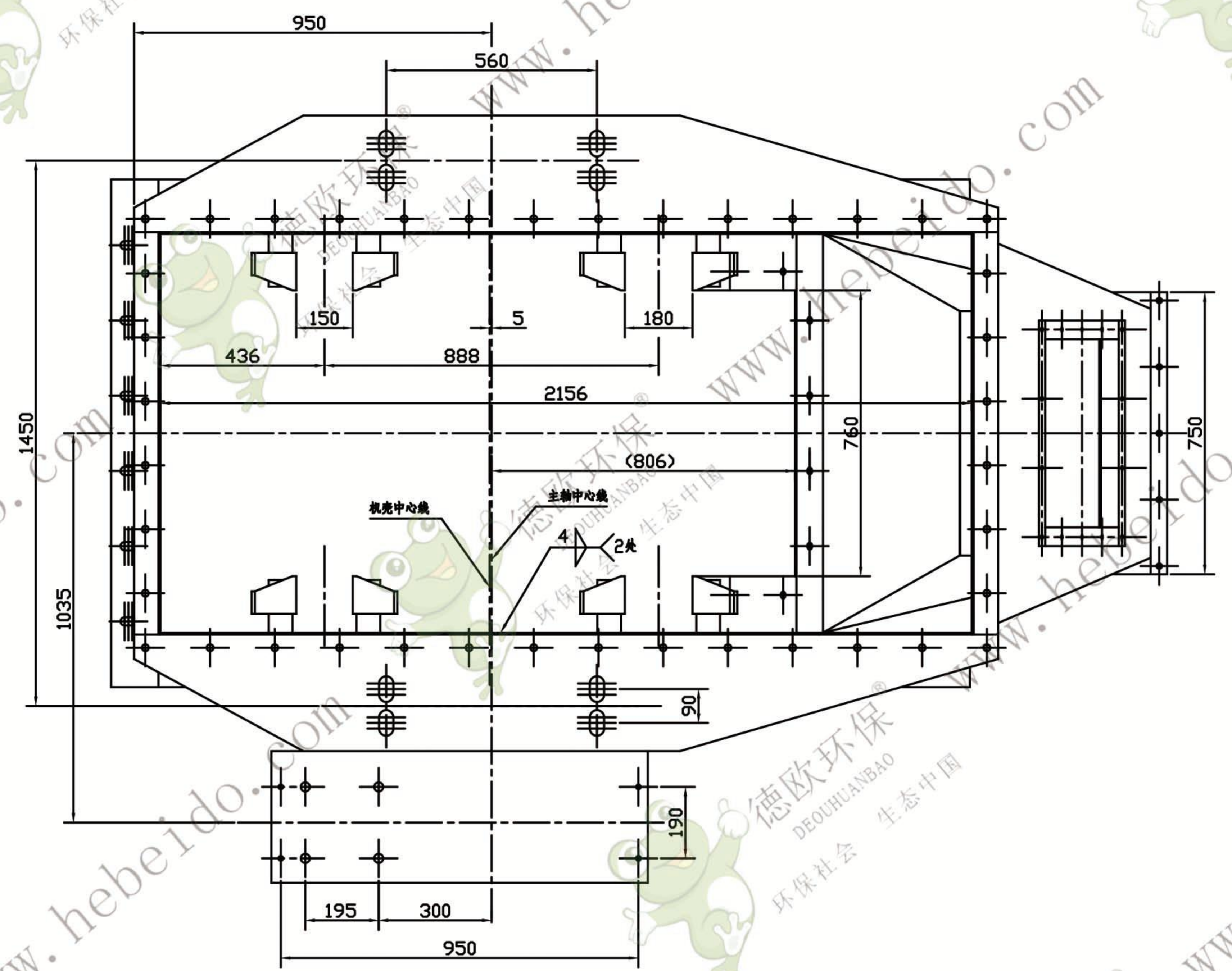
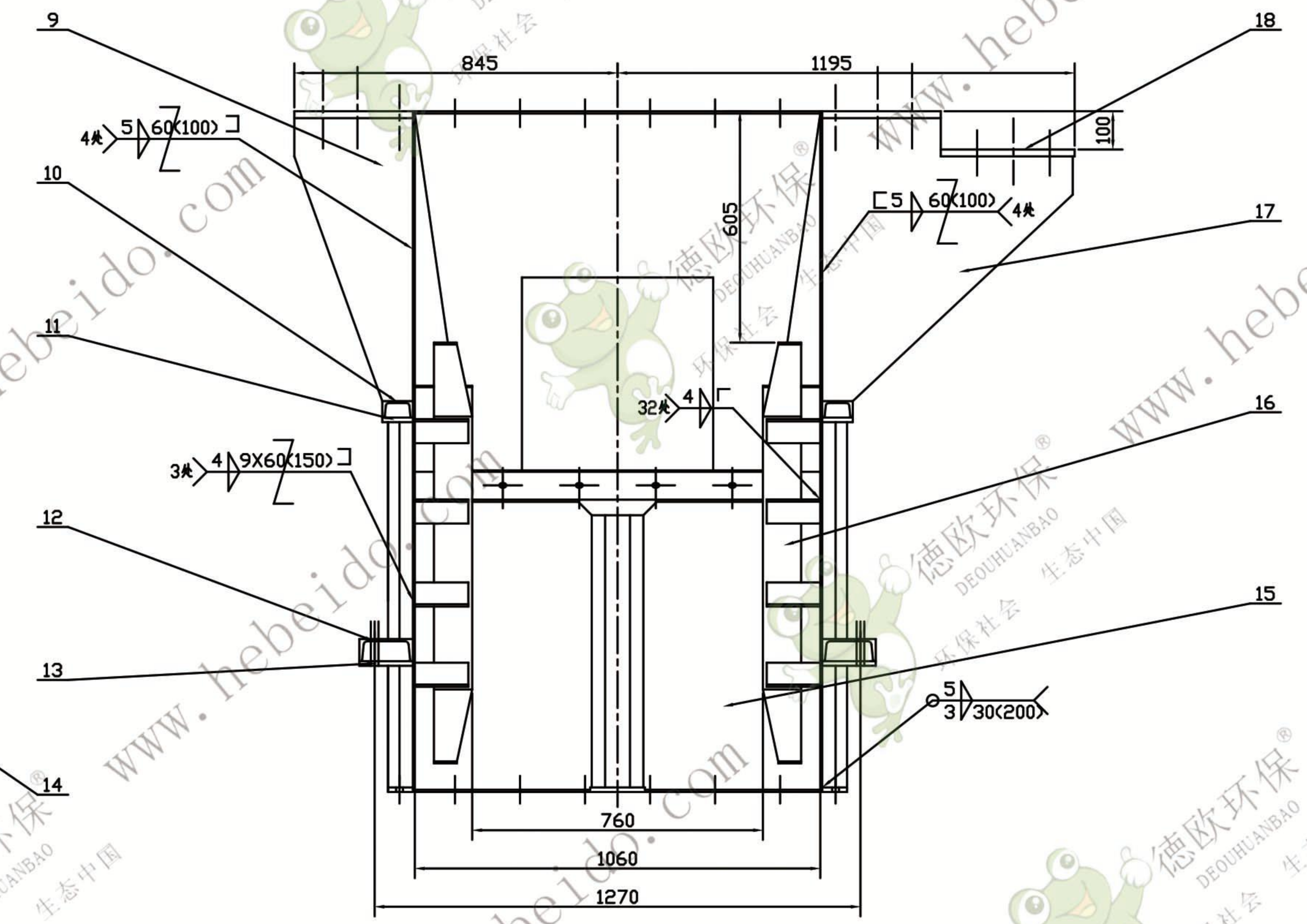
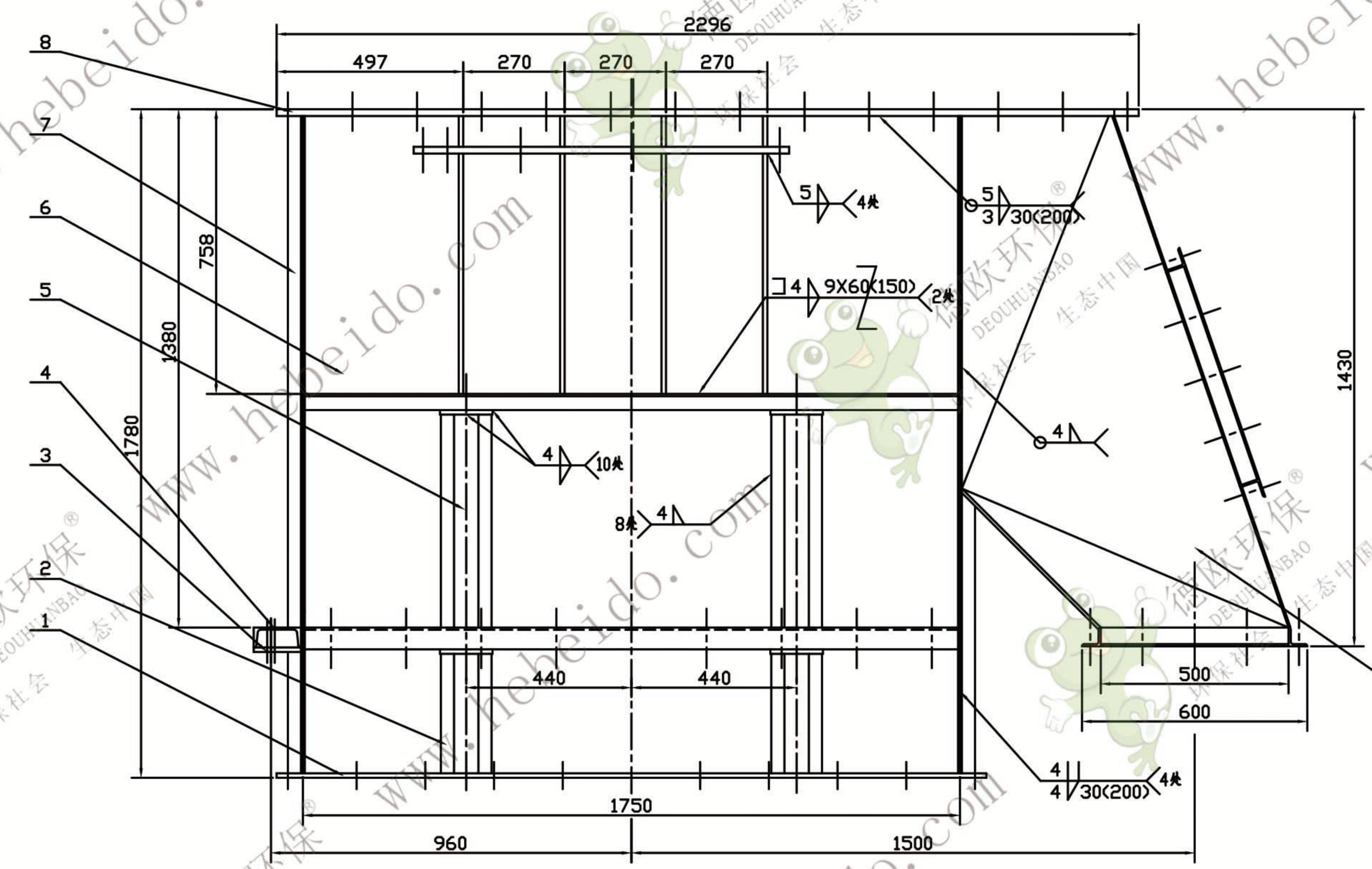


10-20-0023N



- 技术要求
1. 本规范中 19 号标注的斜线方向为倒角 5mm, 如图所示。
  2. 各零件焊接后不得有毛刺, 并且焊缝应均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷, 且应可靠。
  3. 上下法兰面之平行度误差不得大于 1.0mm。
  4. 法兰面上下平面与下法兰面平行度误差不得大于 1.0mm。
  5. 规范内各倒角与上下法兰面垂直度误差不得大于 1.2mm。
  6. 规范内上下最大对角线误差小于 2.0mm。
  7. 油漆厚度, 内外表面应涂防锈漆一道, 外表面加喷色漆一道。

序号	代号	名称	规格	材料	数量	重量	备注
18	NE200-02-01-11	法兰盖板 $\delta=18$	1	Q235	49.14	49.14	
17	NE200-02-01-10	法兰盖板加颈圈 $\delta=12$	4	Q235	27.61	110.42	
16	NE200-02-01-9	垫板	8	结构件	12.2	97.6	
15	NE200-02-01-8	上部筒体板 $\delta=5$	1	Q235	41.4	41.4	
14	NE200-02-01-7	筒体口	1	结构件	191.33	91.33	
13		垫板 (C) $\delta=12$	4	Q235	1.83	7.32	下料 140X140
12	NE300-02-01-8	左(右)平台法兰 140# 带颈圈	2	Q235	25.2	50.4	常用
11		垫板 (B) $\delta=12$	4	Q235	1.05	4.2	下料 140X80
10		支梁 槽钢 8#	2	Q235	14	28	下料 L=1738
9	NE200-02-01-6	法兰盖板加颈圈 $\delta=12$	4	Q235	14.68	58.72	
8	NE200-02-01-5	上部法兰	1	结构件	164.7	164.7	
7	NE200-02-01-4	上部筒体板 $\delta=5$	1	Q235	84.6	84.6	
6	NE200-02-01-3	上部左(右)筒体板 $\delta=5$	2	Q235	128.8	257.6	
5	NE300-02-01-2	加颈圈 (B) $\delta=5$	4	Q235	2.89	11.56	常用
4	NE200-02-01-2	后平台法兰 12.6# 带颈圈	1	Q235	16.43	16.43	
3		垫板 (A) $\delta=12$	2	Q235	1.65	3.3	下料 140X126
2	NE300-02-01-2	加颈圈 (A) $\delta=5$	4	Q235	2.59	10.36	常用
1	NE200-02-01-1	中筒体法兰	1	结构件	36	36	

上海机壳				NE200-02-01	
设计	审核	制图	重量	比例	结构件
1223	140				德欧环保 DEOUEHUA 环保社会 生态中国
工艺	日期	2002.5	共	张	