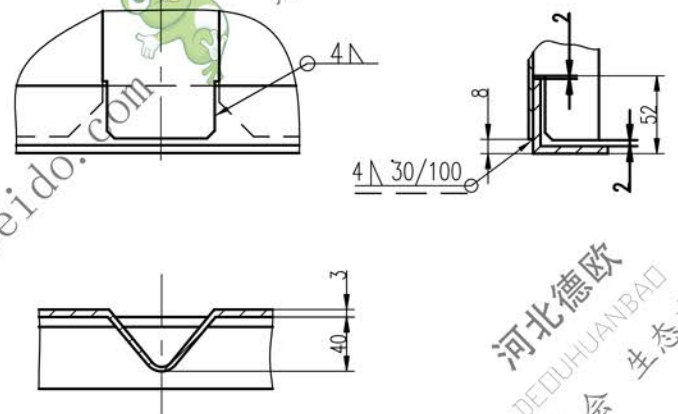
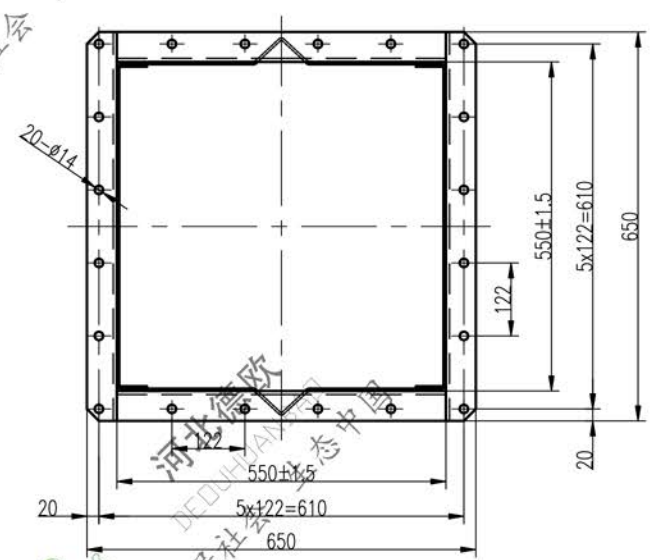


技术要求:

- 1) 所有材料下料粗糙度为:  $\sqrt{50}$
- 2) 相同结构焊缝相同, 未注焊缝全为连续焊, 焊缝高度4mm. K处焊牢, 不允许有间隙.
- 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 $\pm 0.8\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$ .
- 5) 两端法兰面对角线之差均应不大于 $1.5\text{mm}$ . 机壳两端法兰对角线之差不大于 $2\text{mm}$ .
- 6) 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
3	N-TGD250.3-3	法兰	2	Q235-A	21.52	
2	N-TGD250.3-2	侧板	2	Q235-A	59.45	
1	N-TGD250.3-1	正板	2	Q235-A	52.34	
			<b>中间机壳(标准)</b>			
			H=2000			
			N-TGD250.3			
			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	133.31		
审核	刘飞	日期	共 张		第 张	