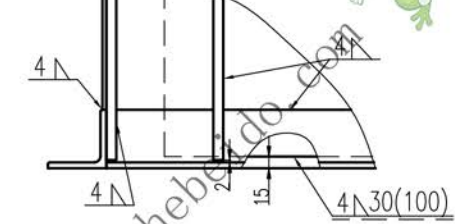
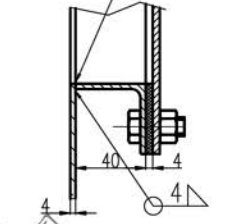


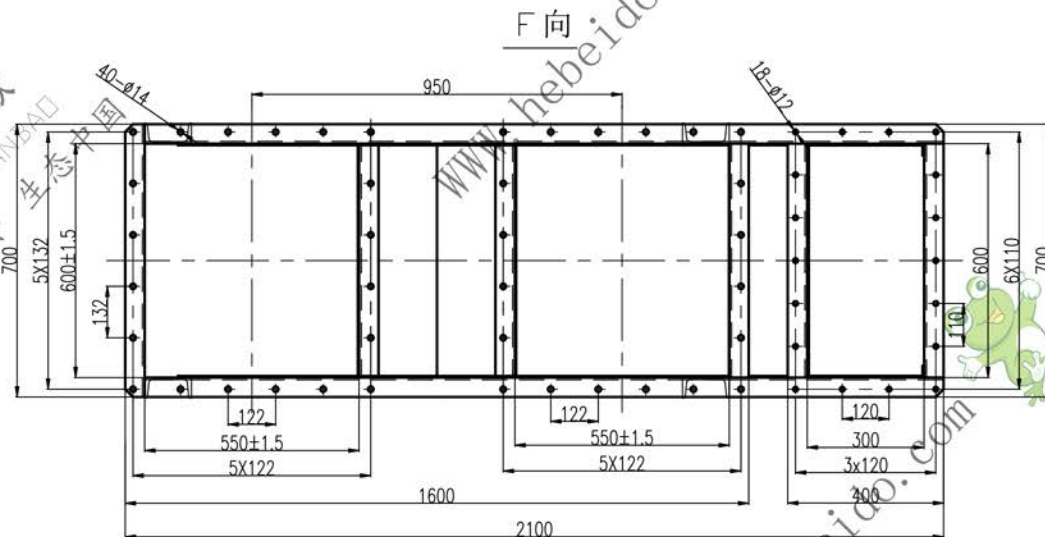
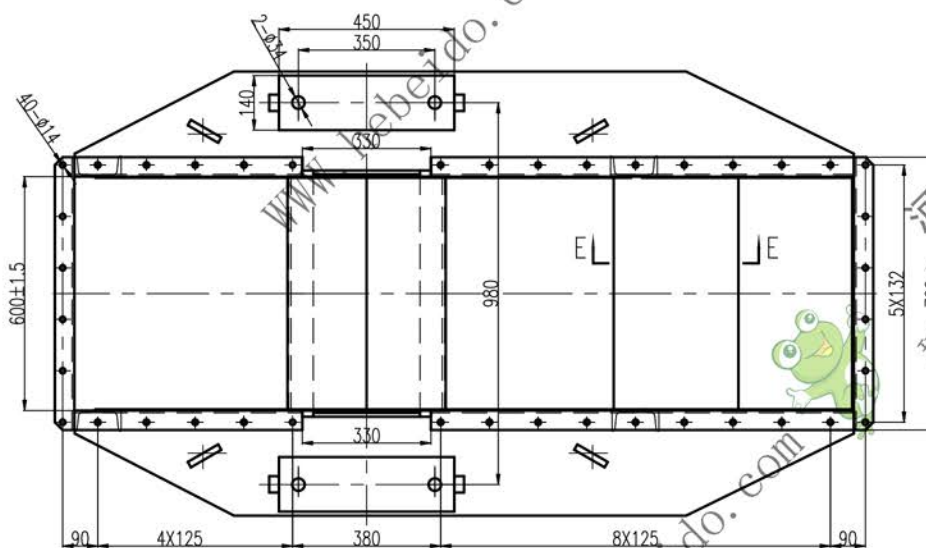
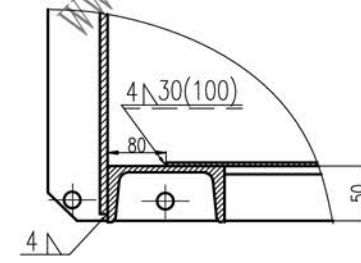
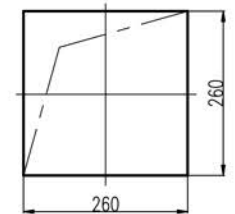
K向
法兰门焊接位置
(安装在驱动装置一侧)

F-F
(3:1)

B放大
(3:1)

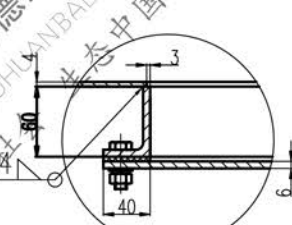


法兰门开孔尺寸

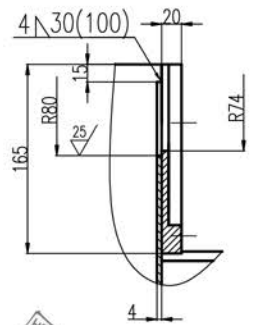


F向

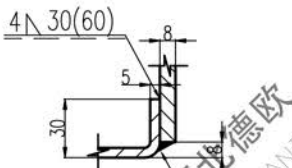
A-A
(2:1)



D-D
(2:1)

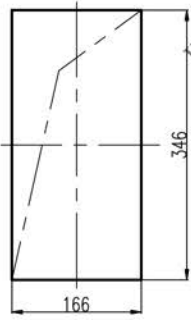


C-C
(5:1)

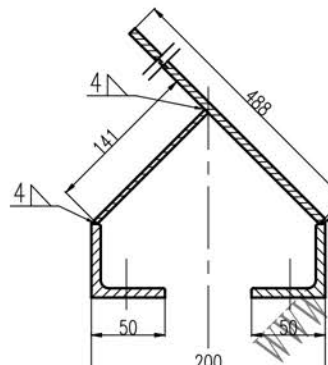


P-P

防偏门孔尺寸



E-E
(3:1)



技术要求:

1. 结构相同处, 焊缝代号一致.
2. 法兰面相邻螺栓孔间距偏差为±0.8mm, 累积偏差±1.5mm, 法兰面焊缝应磨平.
3. 两端法兰面对角线之差≤1.5mm.
4. 焊接质量应符合技术条件的有关要求.
5. 封板应用封盖连接后与左半罩配焊.
6. 法兰门分为左、右装, 安装位置与驱动装置一致.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
16		钢板 4X141X590	1	Q235-A	5.22	
15		钢板 8X488X590	1	Q235-A	18.08	
14	N-TGD315.8.1-7	钢板 δ=5	2	Q235-A	43.1	
13		钢板 8X584X900	1	Q235-A	33.01	
12	FLM340X340.0	法兰门	1	Q235-A	6.74	
11		钢板 4X686X900	1	Q235-A	19.39	
10		钢板 4X260X785	2	Q235-A	12.82	
9	N-TGD315.8.1-6	钢板 δ=10	4	Q235-A	51.0	
8	N-TGD315.8.1-5	半罩连接法兰	1	Q235-A	21.16	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
7	FBZ136	封板座	2	Q235-A		借用件
6	N-TGD315.8.1-4	轴承座支撑板	2	Q235-A	125.16	左右对称各1件
5	FP.0	防偏装置	2	Q235-A	31.12	借用件
4		钢板 4x1340x970	2	Q235-A	81.63	
3	N-TGD315.8.1-3	槽钢 [C]-984	4	Q235-A	47.48	
2	N-TGD315.8.1-2	机壳、料口连接法兰	1	Q235-A	34.84	
1	N-TGD315.8.1-1	分料器	1	Q235-A	25.01	

上部机壳		N-TGD315.8.1	
设计	李连通	标准化	图样标记
校对	秦海波	批准	重量
审核	刘飞	日期	数量
共张		第张	
重量		555.76	比例
零试		555.76	
共张		第张	