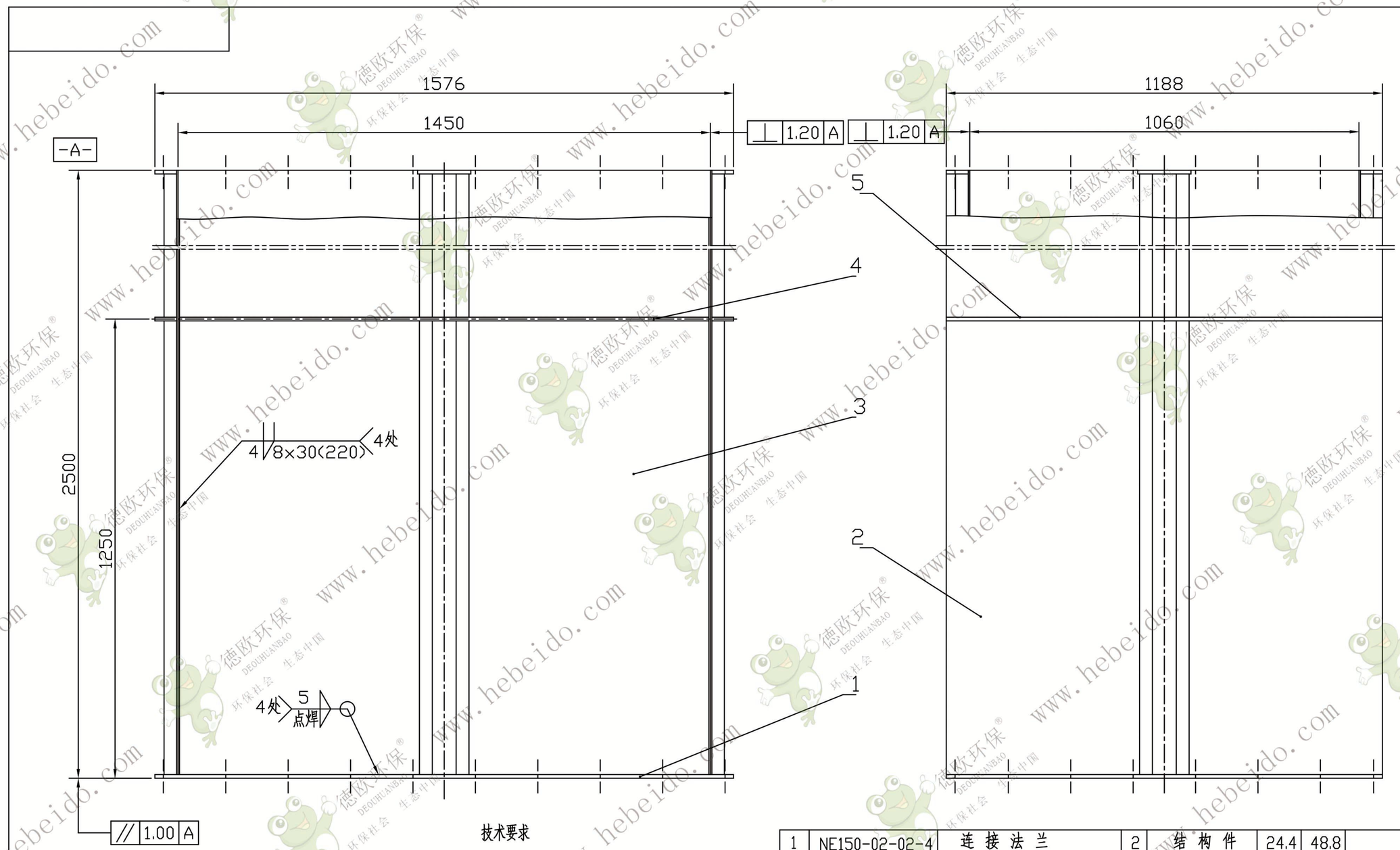

技术要求

1. 各焊接处应牢固且密封可靠.
2. 机壳两法兰之间最大对角线误差应小于2mm.
3. 去焊渣,喷防锈漆及色漆各一道.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		中间扁钢 10x60	2	Q235	5.6	11.2	L=1188
4		中间扁钢 10x60	2	Q235	6.78	13.56	L=1440
3	NE150-03A-02	左(右)侧板 t=4	4	Q235		247.68	
2	NE150-03A-01	前(后)侧板 t=4	4	Q235		189.2	
1	NE150-02-02-4	连接法兰	2	结构件	24.4	48.8	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

中部机壳(标准)

NE150-03A-00

结构件

图样标记	重量	比例
	510.44	1:10

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国