



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5mm.
- 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为小于或等于1.5mm.机壳两端法兰对角线之差不大于2mm.
- 6) 焊接质量应符合GB3926.2-85技术条件的有关要求.
- 7) 4个吊装耳,喷涂面漆后应于该孔处喷涂黑色起吊标志.
- 8) 大开门止右边槽钢上钻有 $\phi 12$ 孔的装于图示的右边.

序号	图号	名称	材料	数量	单重	总重	备注
15	N-TGD250.1.2-3	地脚法兰		1		68.03	
14		钢板5X580X1046	Q235-A	1		23.8	
13		角钢 L50X6X700	Q235-A	4		12.5	
12		角钢 L50X6X1980	Q235-A	4		35.4	左右对称各两件
11		钢板5X435X545	Q235-A	2		18.61	
10		钢板5X400X545	Q235-A	1		8.56	
9		钢板 $\delta 5$	Q235-A	2		137.4	
8	N-TGD250.1.2-2	底板	Q235-A	1		26.29	
7		钢板5X450X580	Q235-A	1		10.23	
6	N-TGD250.1.2.1	掏灰门		2		58.18	
5		槽钢 [12X1980	Q235-A	4		95.51	
4	N-TGD250.1.2-1	进料口法兰	焊接件	1		6.97	
3		钢板5X586X580	Q235-A	1		13.34	
2	DR1	吊耳	Q235-A	4		3.36	借用件
1	N-TGD250.3-3	法兰	焊接件	2		21.43	借用件
				重量			
				单重			
				总重			
				数量			
				重量			
				比例			
				图样标记			
				重量			
				比例			
				共			
				张			
				第			
				页			