



15	N-TGD400.1.2-3	地脚法兰		1	83.16		
14		钢板5X788X1307	Q235-A	1	40.2		
13		角钢L63X8X912	Q235-A	4	27.2		
12		角钢L63X8X2280	Q235-A	4	68.1	左右对称各两件	
11		钢板5X580X740	Q235-A	2	16.67		
10		钢板5X500X740	Q235-A	1	14.4		
9		钢板5X1600X2265	Q235-A	2	189.2		
8	N-TGD400.1.2-2	底板	Q235-A	1	41.6		
7		钢板5X586X788	Q235-A	1	18.15		
6	N-TGD400.1.2.1	掏灰门		2	74.98		
5		槽钢140X2278	Q235-A	4	132.4		
4	N-TGD400.1.2-1	进口口法兰	焊接件	1	11.54		
3	DG100X100	吊耳	Q235-A	4	3.36		
2		钢板5X720X788	Q235-A	1	22.26		
1	N-TGD400.3-3	法兰	焊接件	2	45.56	借用件	
序号	图号	名称	材料	数量	单重	总重	备注

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) 机壳两端法兰面对角线之差均小于或等于5mm.
- 6) 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求.
- 7) 大开门上右边槽钢上钻有 $\phi 12$ 孔的装于图示的正面.

图样标记		重量	比例
下部机壳		788.78	1:1
设计	李连通	标准化	
校对	秦海波	批准	
审核	刘飞	日期	
共 张		第 页	