



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 $\pm 0.8$ mm,累计偏差为 $\pm 1.5$ 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.

15	N-TGD315.1.2-4	地脚法兰		1	69.54		
14		钢板5X630X1046	Q235-A	1	26.1		
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5X435X595	Q235-A	2	20.32		
10		钢板5X400X595	Q235-A	1	9.34		
9		钢板 $\delta 5$	Q235-A	2	137.4		
8	N-TGD315.1.2-3	底板	Q235-A	1	28.72		
7		钢板5X450X630	Q235-A	1	11.13		
6	N-TGD315.1.2.1	掏灰门		2	61.42		
5		槽钢12 <sub>a</sub> X1980	Q235-A	4	95.51		
4	N-TGD315.1.2-2	进口口法兰	焊接件	1	7.46		
3		钢板5X586X630	Q235-A	1	14.98		
2	N-TGD315.1.2-1	吊耳	Q235-A	4	3.36		
1	N-TGD315.3-3	法兰	焊接件	2	22.52	借用件	
序号	图号	名称	材料	数量	单重	总重	备注

下部机壳				N-TGD315.1.2	
图样标记				重量	比例
设计	李连通	标准化		555.7	1:1
校对	秦海波	批准			
审核	刘飞	日期		共 张	第 页