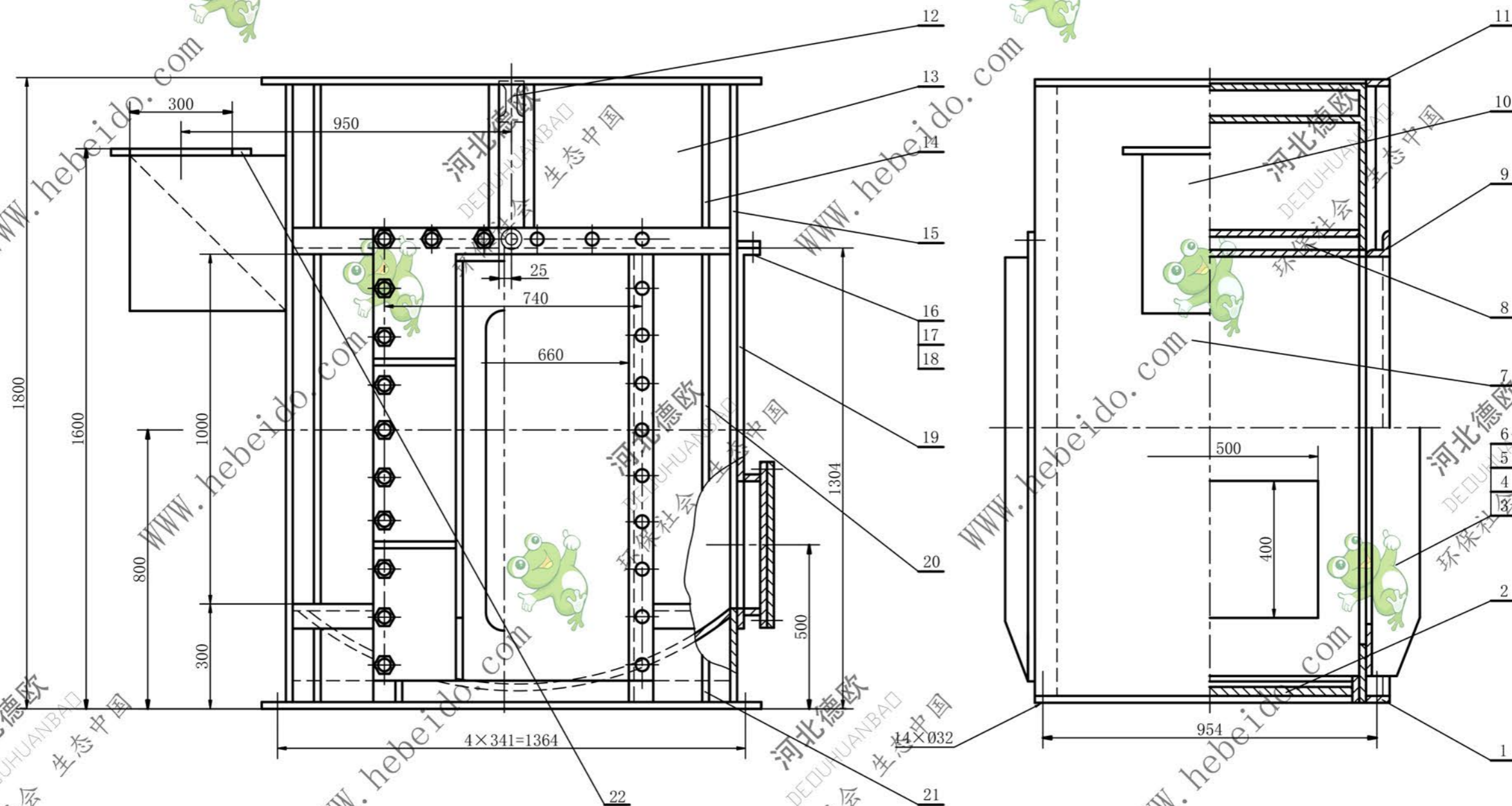


粗糙度	
热处理	
表面处理	



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
22	NBH300H-07-0114	进料口法兰	1	Q235-A	3.8	3.8	
21	NBH300H-07-0113	筋板 (III)	4	Q235-A	1.44	5.76	
20	NBH300H-07-0112	筋板 (II)	4	Q235-A	5.07	20.28	
19	NBH300H-07-0111	作业门 δ=5	1	Q235-A	52.27	52.27	
18	GB6170-86	螺母 M16	1		0.034	0.034	
17	GB93-87	垫圈 16	1	65Mn	0.007	0.007	
16	GB5780-86	螺栓 M16×50	1		8.8	0.11	0.11
15	NBH300H-07-0110	右侧板 δ=5	1	Q235-A	46.2	46.2	
14	NBH300H-07-0109	筋板 (I) δ=10	4	Q235-A	2.4	9.6	
13	NBH300H-07-0108	面板 δ=5	2	Q235-A	73.2	146.4	一前一后
12		吊梁 I 12	1	Q235-A	12.4	12.4	
11	NBH300H-07-0107	上法兰 δ=10	1	Q235-A	23.5	23.5	
10	NBH300H-07-0106	进料口	1	结构件	42.5	42.5	
9	NBH300H-07-0105	张紧架 L70 ² ×10	2	结构件	28.6	57.2	
8	YB242-63	电焊管 φ89×3.5	1	Q235-A	6.5	6.5	
7	NBH300H-07-0104	左侧板 δ=5	1	Q235-A	64	64	
6	GB6170-86	螺母 M16	8		0.034	0.884	
5	GB93-87	垫圈 16	26	65Mn	0.007	0.182	
4	GB5780-86	螺栓 M16×50	26		8.8	0.11	2.86
3	NBH300H-07-0103	检修门	2	结构件	64.58	129.16	
2	NBH300H-07-0102	底板 δ=5	1	Q235-A	48	48	
1	NBH300H-07-0101	底法兰 L80 ² ×8	1	Q235-A	46	46	

设计		李连通	标准化	
制图		李连通	审定	
审核		蔡海斌	批准	
工艺		刘飞	日期	

通用技术条件		NBH300H-07-01	
JB / ZQ4000		图样标记	重量比例
下部机壳		共	654.07 1:10
材料:组件		件数:1	张第 张