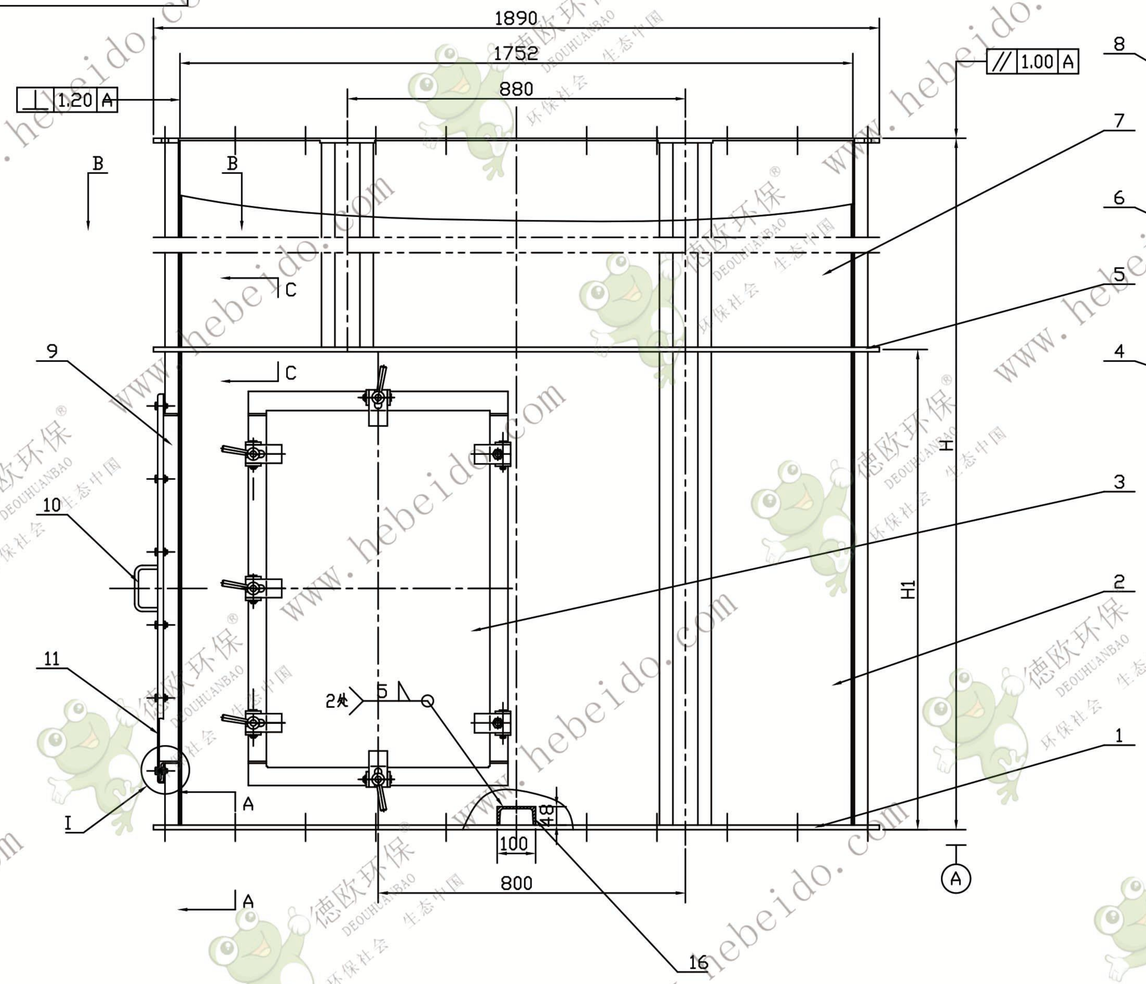
NE200-03D-00



带检修口节高度	3.0(米)节	2.5(米)节
H	3000	2500
H1	1500	1250

技术要求

1. 各焊接处应焊接牢固，且密封可靠。
2. 机壳两法兰之间对角线误差应小于 3mm。
3. 机壳表面平整度应小于 3mm。
4. 去除焊渣，内外表面喷防锈漆一道，外表面加喷色漆一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		中部加强长扁钢 12X65	2	Q235	11.5	23	下料L=1890
4	NE200-03D-02	前(后)侧板(带检修口)δ=4	1	Q235	33.84/24.34		
3	T62-550X900	检修门	2	组合件	29.35		
2	NE200-03D-01	左(右)侧板(带检修口)δ=4	2	Q235	73.4/58.5		
1	NE200-02-01-1	中部连接法兰	2	结构件	35.18	70.36	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
16		槽钢 [100X48X5.3	1	Q235	10.68		下料L=1068
15		槽钢 [100X48X5.3	2	Q235	30/25		下料L=3000(2500)
14	GB93-87	弹簧垫圈 10	20	65Mn	0.0082		
13	GB6170-86	螺母 M10	20	Q235	0.011		
12	GB5783-86	螺栓 M10X25	20	Q235	0.018		
11	GB3985-83	垫片 δ=1	1	石棉橡胶板			
10	NE200-03D-04	前(后)带检修口盖	1	结构件	22.78		
9	NE200-03D-03	前(后)带检修口法兰	1	结构件	13.57		
8	NE200-03-02	前(后)侧板 δ=2	3	Q235	57.3/47.7		
7	NE200-03-01	左(右)侧板 δ=4	2	Q235	90.2/75		
6		中部加强短扁钢 12X65	2	Q235	6.5	13	下料L=1068

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	2002.5

中部机壳
(带检修口节)

图样标记	重量	比例
	805/696.6	1:10
共 张	第 张	

NE200-03D-00

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国