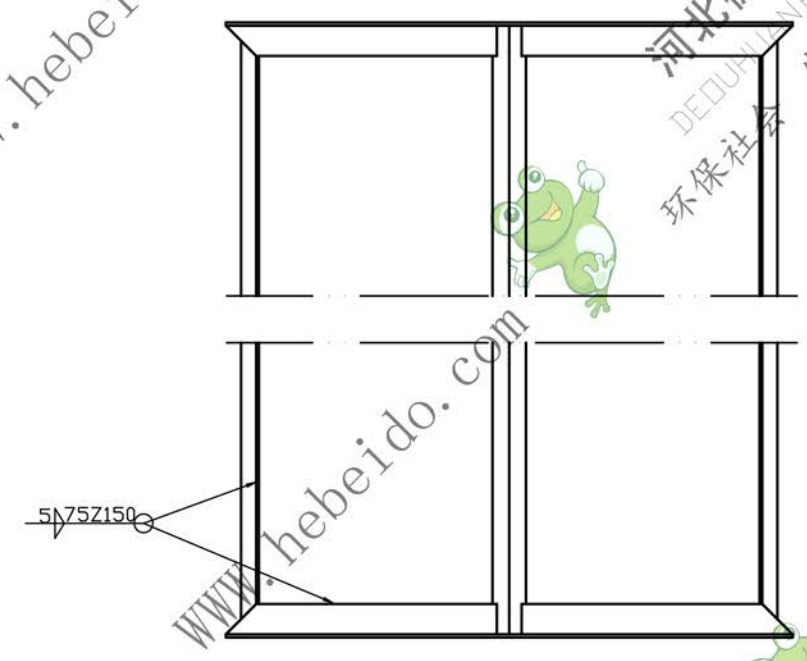
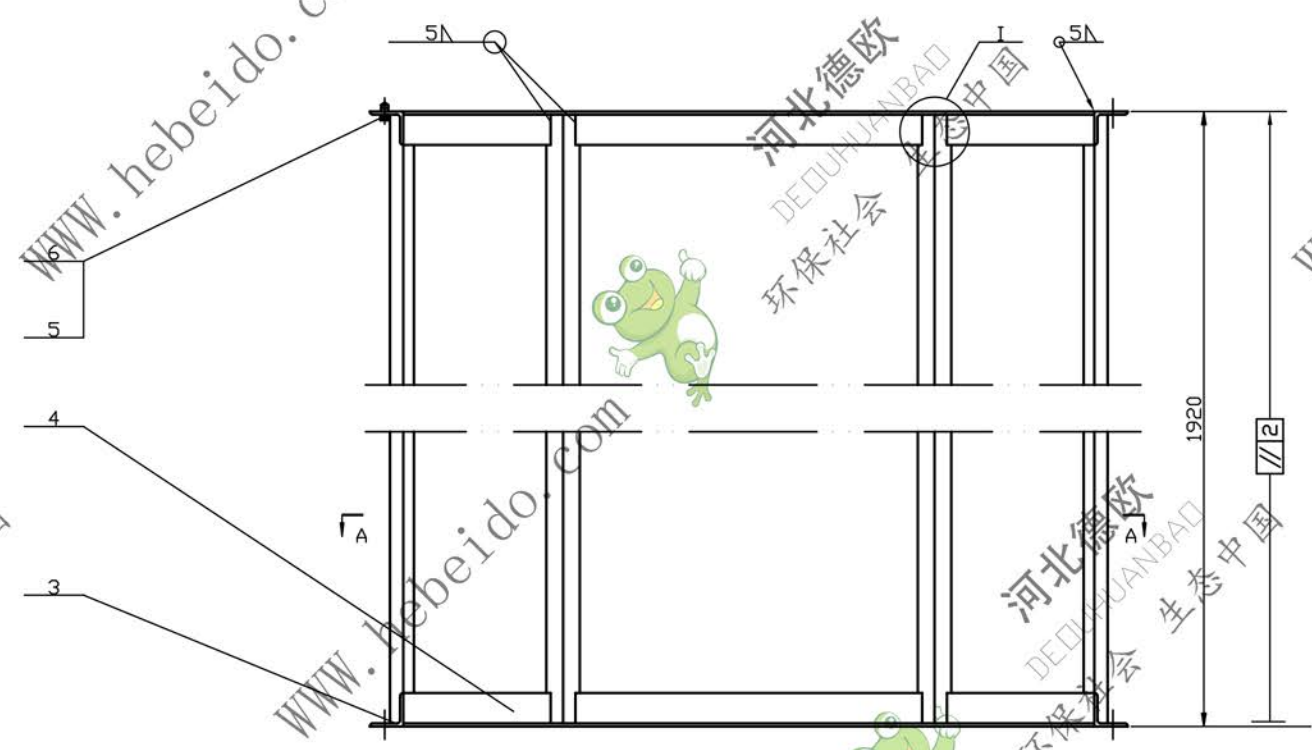
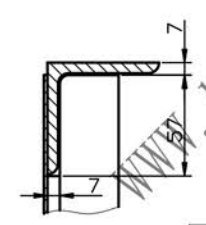
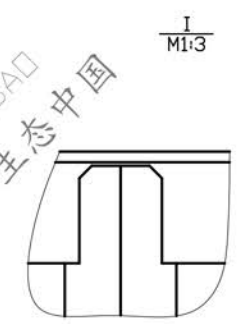
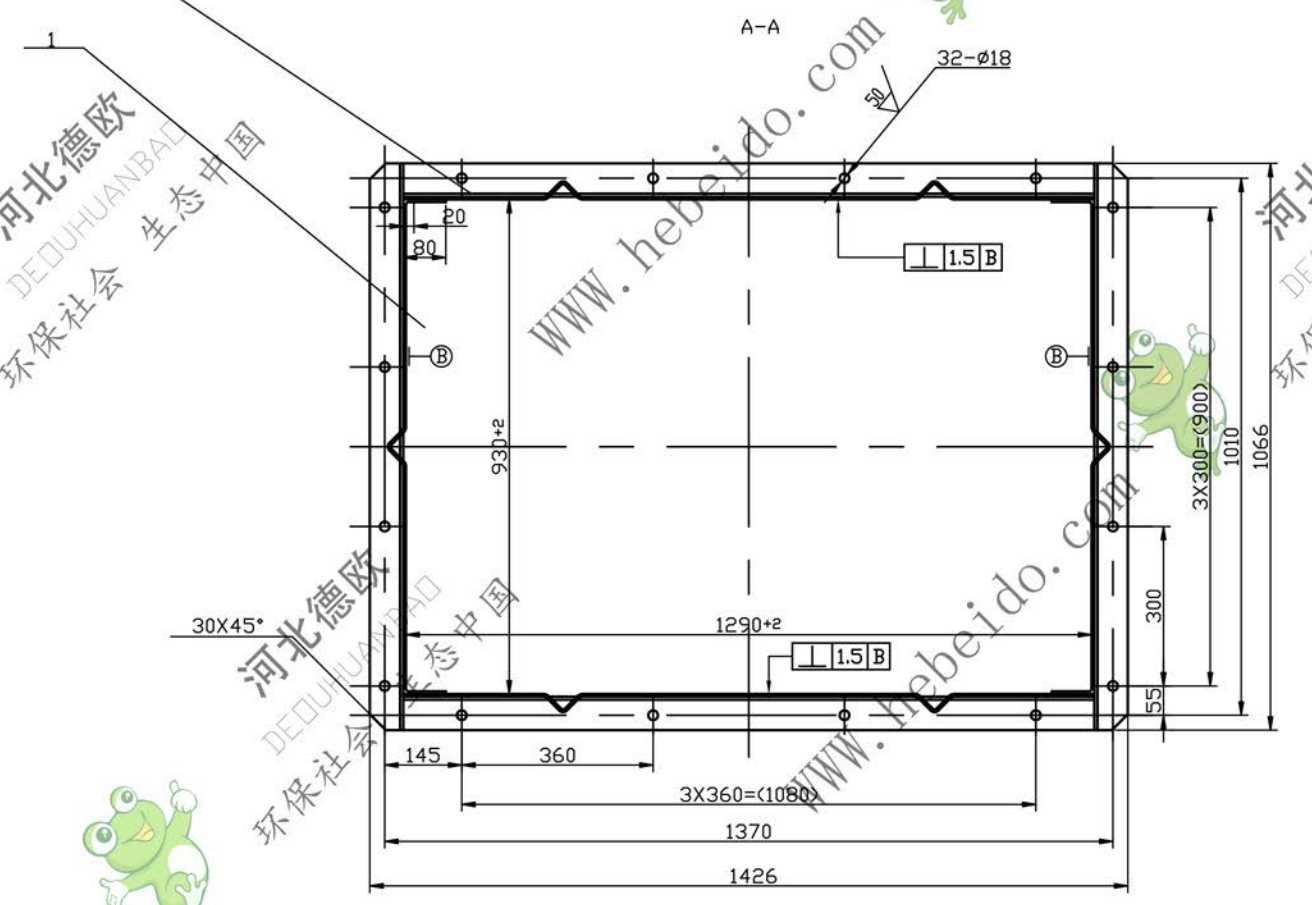


粗糙度	
热处理	
表面处理	



技术要求:
 1、尺寸1290*930*仅保证在上下法兰平面内
 2、上下法兰平面之圆角序号12钢板搭焊处的缝隙应用序号7钢板进行塞焊以保证密封。



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7		钢板	4	A3			(无图)
6	GB52-76	螺母 AM16	16	A3	0.034	0.54	
5	GB30-76	螺栓 M16X35	16	A3	0.085	1.36	
4	TB50-40-03	角钢 63X63X6 L=1298	4	A3	6.76	27.05	
3	TB50-40-03	角钢 63X63X6 L=1066	4	A3	5.55	22.22	
2	TB50-40-02	钢板 6=5	2	A3	118.64	237.28	
1	TB50-40-01	钢板 6=5	2	A3	83.25	166.50	

通用技术条件		JB/ZQ4000		TB50-40	
中部机壳		L=1920		图样标记 重量 比例	
设计 李连通 标准化		审核 秦海波 批准		共 张第 张	
工艺 刘飞 日期		材料: 件数:		德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国	