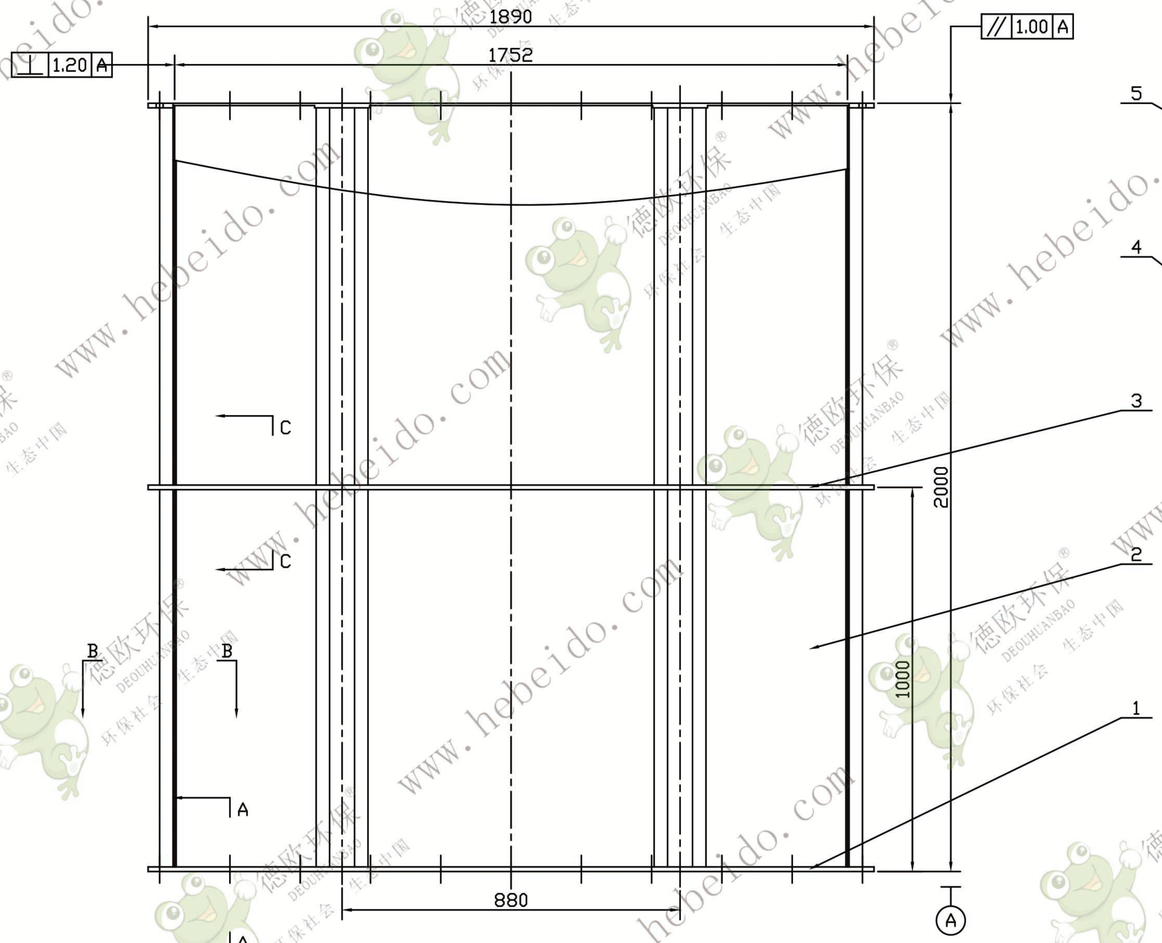
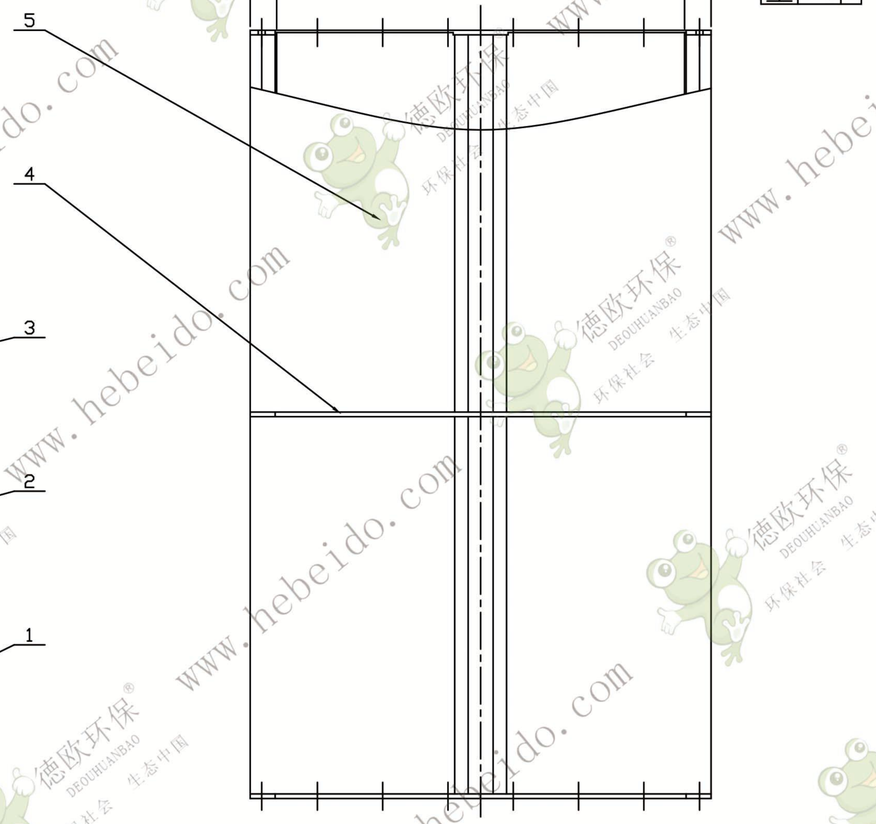
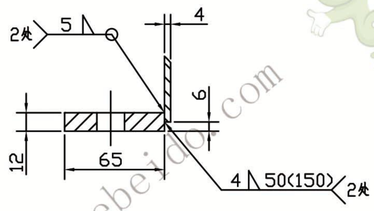
NE200-03B-00

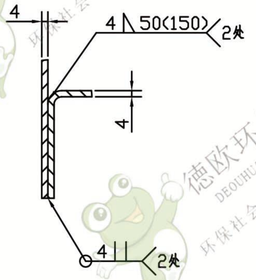




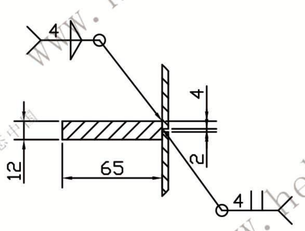
A - A
1 : 2.5



B - B
1 : 2.5



C - C
1 : 2.5



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	NE200-03-02	中部机壳前(后)侧板δ=4	4	Q235	38.3		
4		中部加强扁钢 12X65	2	Q235	6.5		下料 L=1068
3		中部加强扁钢 12X65	2	Q235	11.5		下料 L=1890
2	NE200-03-01	中部机壳左(右)侧板 δ=4	4	Q235	60.4		
1	NE200-02-01-1	中部连接法兰	2	结构件	35.18		

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
(非标准节)

图样标记	重量	比例
	501.2	1:10
共 张	第 张	

NE200-03B-00

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国