



- 技术要求
1. 结构相同, 焊缝相同。
  2. 焊缝必须清除干净, 表面打磨去锈, 待检验合格后方可均匀涂刷防锈漆, 再砂纸打磨光滑检验后喷涂面漆。
  3. 尺寸 $560 \pm 1.5$ ,  $1120 \pm 1.5$ 的公差值仅是机壳两端法兰面处的允差值。
  4. 机壳两端法兰平面对角线之差均不大于1.5。
  5. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。

重量:  $0.083397(H_0-16) + 32.09$

4		钢板 $\delta 3$	4	Q235-A	0.31	
3	TD315.6-2	侧板 $\delta 3$	2	Q235-A		
2	TD315.6-1	正板 $\delta 3$	2	Q235-A		
1	TD315.4.1	机壳法兰	2		31.78	借用件
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
				中间机壳(非标)		TD315.6
				H=H <sub>0</sub>		
				焊接件		 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计	李瑞	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	魏斌	批准				
审核	魏	日期	共 页	第 页		