



技术要求

1. 上罩由前后两半罩壳组成, 焊接时能作为一个整体与罩壳焊接, 装配时割成两半, 焊接时应注意法兰两侧70 尺寸处不焊
2. 轴密封板在装配后与270 尺寸处法兰焊牢, 并沿密封板两侧割断法兰
3. 去焊渣, 涂防锈漆及色漆各一道
4. 除尘口法兰根据订货表要求取舍

14	NE200-02-08-7	除尘口法兰	1	组合件	8	根据定货表要求取舍		
13	GB93-87	弹簧垫圈 14	12	65Mn				
12	GB41-86	螺母 M14	20	Q235				
11	GB5781-86	螺栓 M14X40	12	Q235				
10	GB41-86	螺母 M10	12	Q235				
9	GB5781-86	螺栓 M10X20	12	Q235				
8	NE100-02-01-6	长法兰	1	结构件	25.22			
7	NE100-02-01-5	前半罩壳侧板 t=3	2	Q235	18.16	36.32		
6	NE100-02-01-4	前半罩壳盖板	1	结构件	28.26			
5	NE50-02-06-01-3	检视口法兰	1	结构件	6.78		借用	

4	NE50-02-03	检视口盖	1	结构件	6.57		借用
3	NE100-02-01-3	垂直法兰	2	结构件	12.3	24.6	
		后半罩壳侧板 t=3	2	Q235	11.67	23.34	
1	NE100-02-01-1	后半罩壳盖板	1	结构件	25.49		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
上罩					NE100-02-01		
图样标记					重量		
设计					比例		
校对					177.58		
审核					1:10		
工艺					共 张 第 张		

德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国