



- 技术要求
1. 结构相同, 焊缝相同。
 2. 焊渣必须清除干净, 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. $R \pm 450 \pm 1.5, 1120 \pm 1.5$ 的公差值仅是机壳两端法兰面处的允差值。
 4. 机壳两端法兰平面相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。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
4		钢板δ3	4	Q235-A	0.31	
3	TD250.4-2	侧板δ3	2	Q235-A	55.16	
2	TD250.4-1	正板δ3	2	Q235-A	101.02	
1	TD250.4.1	机壳法兰	2		29.82	
				中间机壳(标准) H=2000		TD250.4
				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	李瑞	批准			186.31	
审核	李瑞	日期		共 页	第 页	