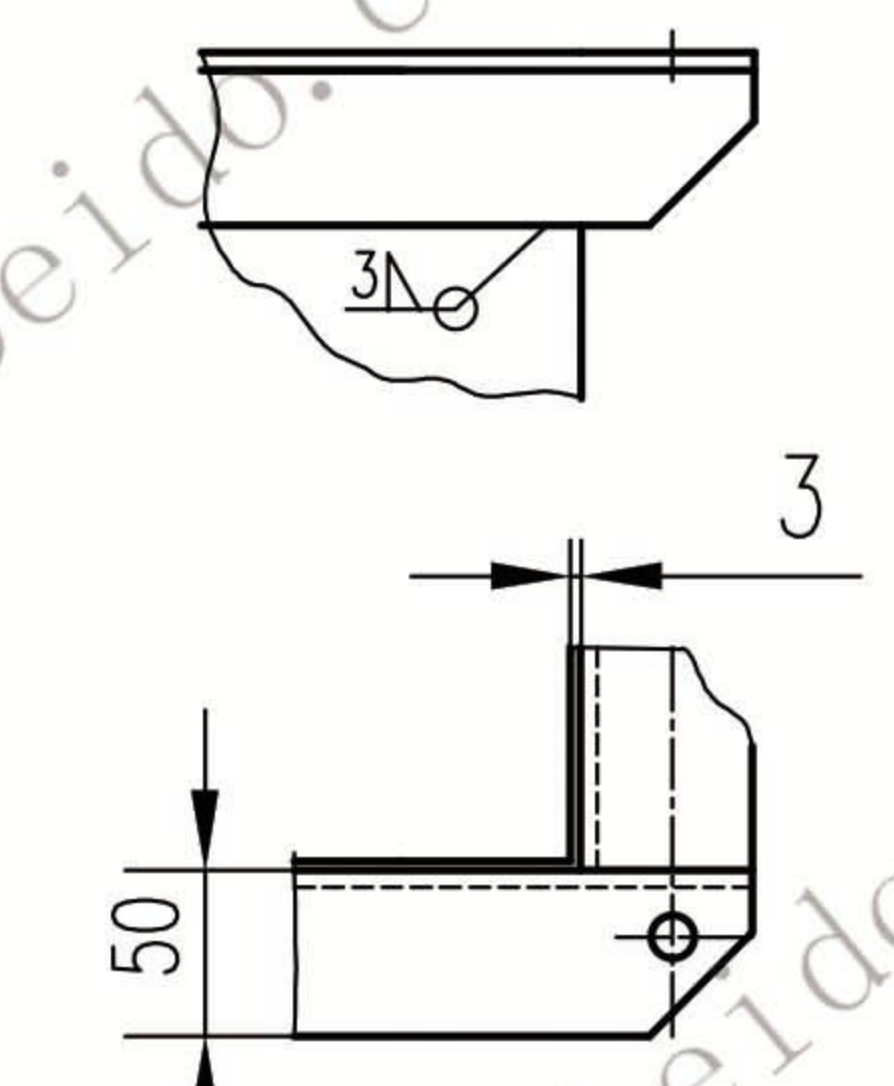
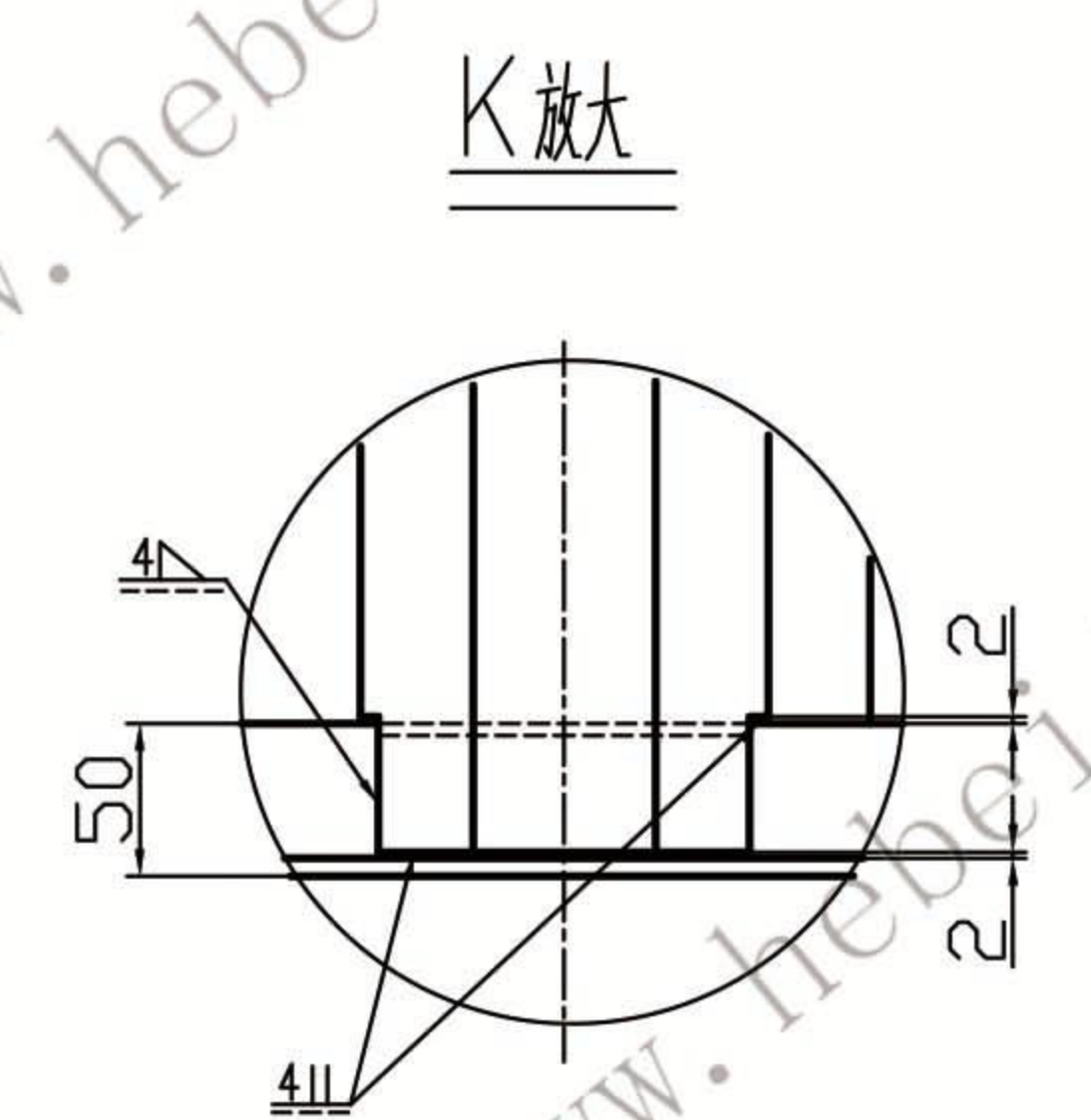


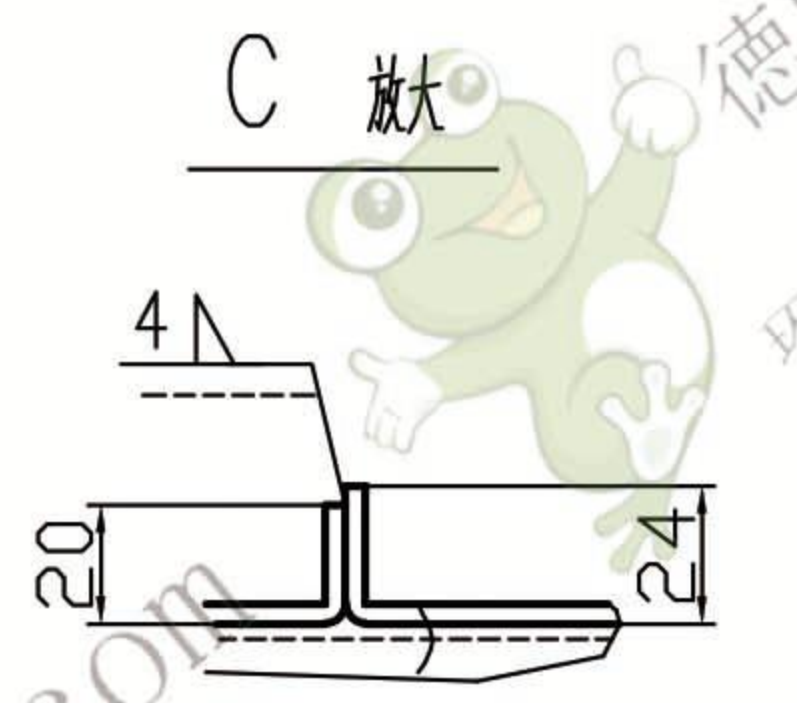
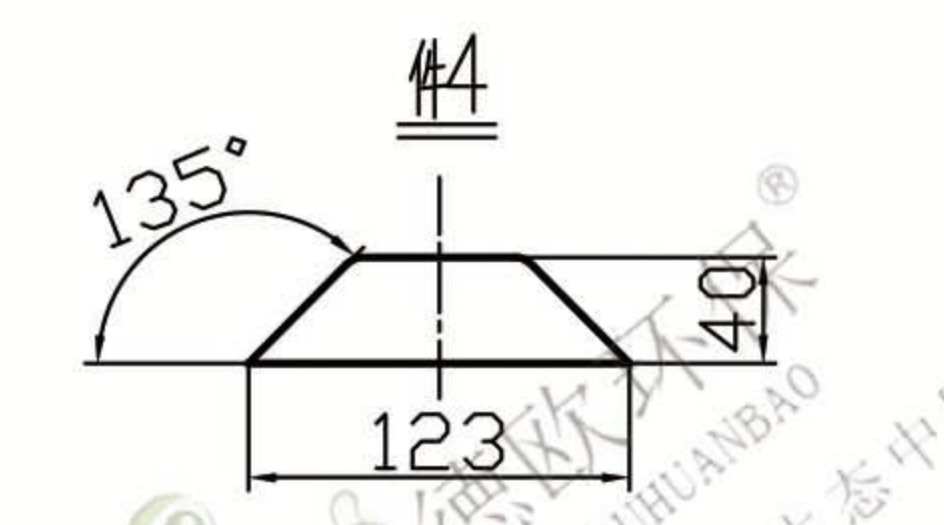
A-A  
3:1



B放大



K放大



C放大

技术要求

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应大于1.5。
5. 焊接质量应符合JB3926.2-85技术条件的有关要求。

重量:  $0.078629(H_0-16)+30.31$

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
4		钢板δ3	4	Q235-A	0.31	
3	TD250.6.2	侧板δ3	2	Q235-A		
2	TD250.6.1	正板δ3	2	Q235-A		
1	TD250.4.1	机壳法兰	2		29.82	借用件
非标机壳						
H=H <sub>0</sub>						
TD250.6						
焊接件						
设计	李继	标准化	图样标记	重量	比例	
校对	李继	批准				
审核	机	日期	共 页	第 页		

