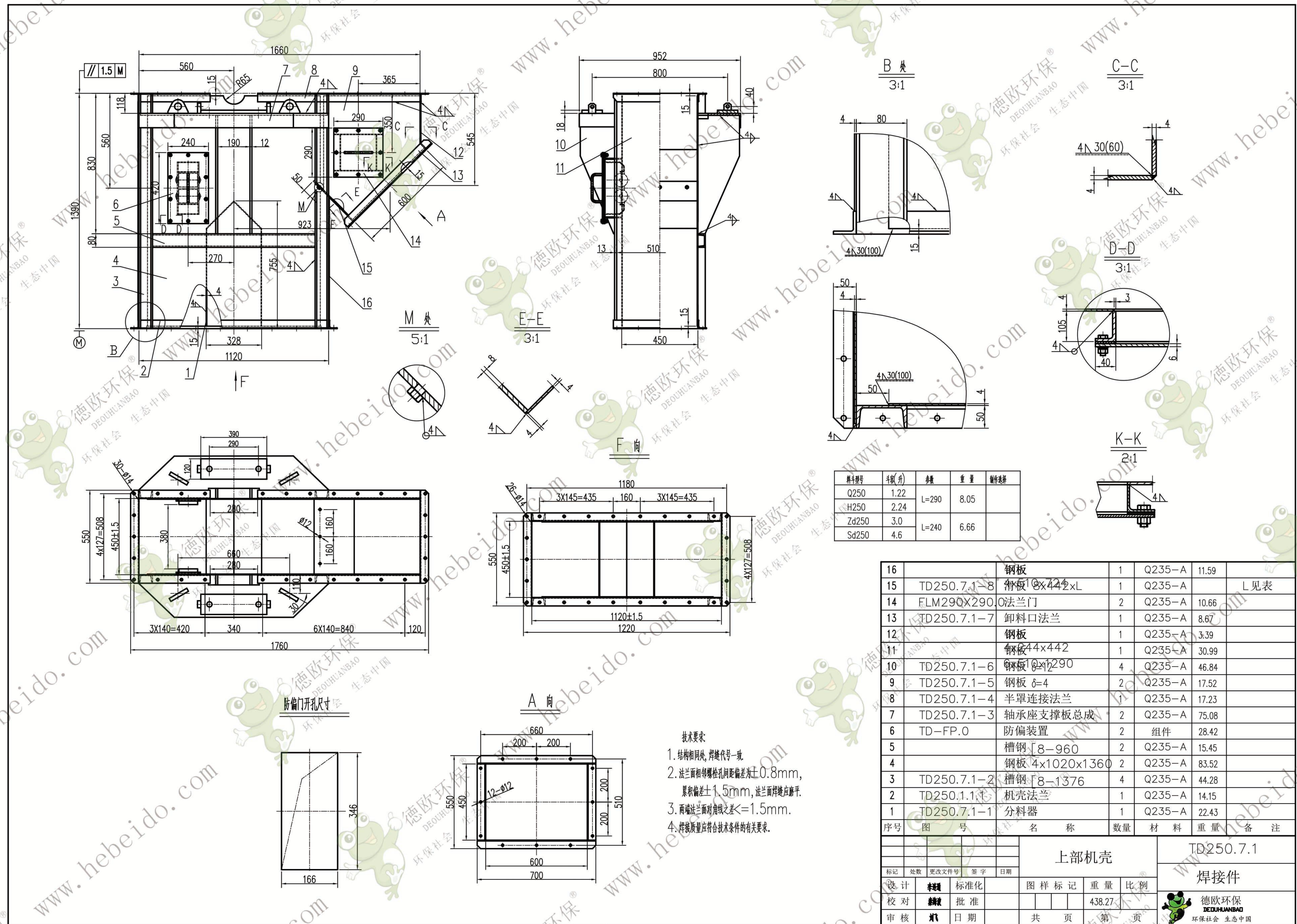


# TD250



材料型号	槽钢(升)	参数	重量	制作规格
Q235	1.22	L=290	8.05	
H250	2.24			
Zd250	3.0	L=240	6.66	
Sd250	4.6			

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
16		钢板	1	Q235-A	11.59	
15	TD250.7.1-8	槽钢 8x44xL	1	Q235-A		L 见表
14	FLM290X290	法兰门	2	Q235-A	10.66	
13	TD250.7.1-7	卸料口法兰	1	Q235-A	8.67	
12		钢板	1	Q235-A	3.39	
11		钢板 44x442	1	Q235-A	30.99	
10	TD250.7.1-6	槽钢 8x1290	4	Q235-A	46.84	
9	TD250.7.1-5	钢板 δ=4	2	Q235-A	17.52	
8	TD250.7.1-4	半圆连接法兰	1	Q235-A	17.23	
7	TD250.7.1-3	轴承座支撑板总成	2	Q235-A	75.08	
6	TD-FP.0	防偏装置	2	组件	28.42	
5		槽钢 8-960	2	Q235-A	15.45	
4		钢板 4x1020x1360	2	Q235-A	83.52	
3	TD250.7.1-2	槽钢 8-1376	4	Q235-A	44.28	
2	TD250.1.1-1	机壳法兰	1	Q235-A	14.15	
1	TD250.7.1-1	分料器	1	Q235-A	22.43	

- 技术要求
1. 结构相同处，焊缝代号一致
  2. 法兰面相邻螺栓孔间距偏差为±0.8mm，累积偏差±1.5mm，法兰面焊缝应磨平。
  3. 两端法兰面对角线之差≤1.5mm。
  4. 焊接质量应符合技术条件的有关要求。

上部机壳				TD250.7.1	
焊接件					
设计	李斌	标准化	图样标记	重量	比例
校对	李斌	批准		438.27	
审核	李斌	日期	共 页	第 页	

