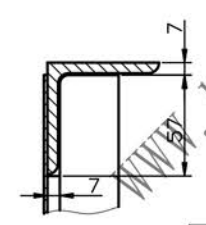
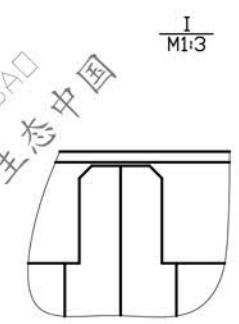
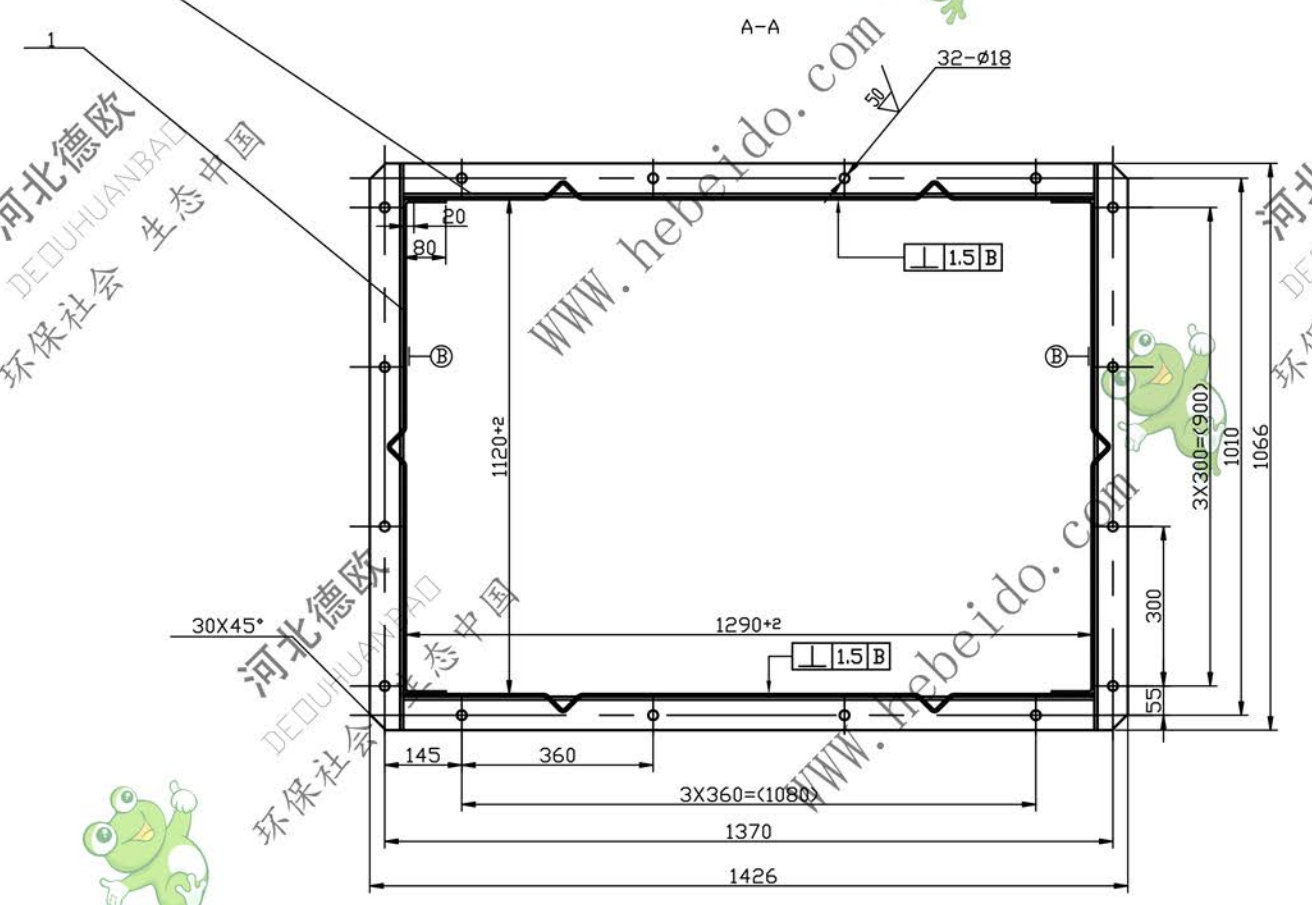
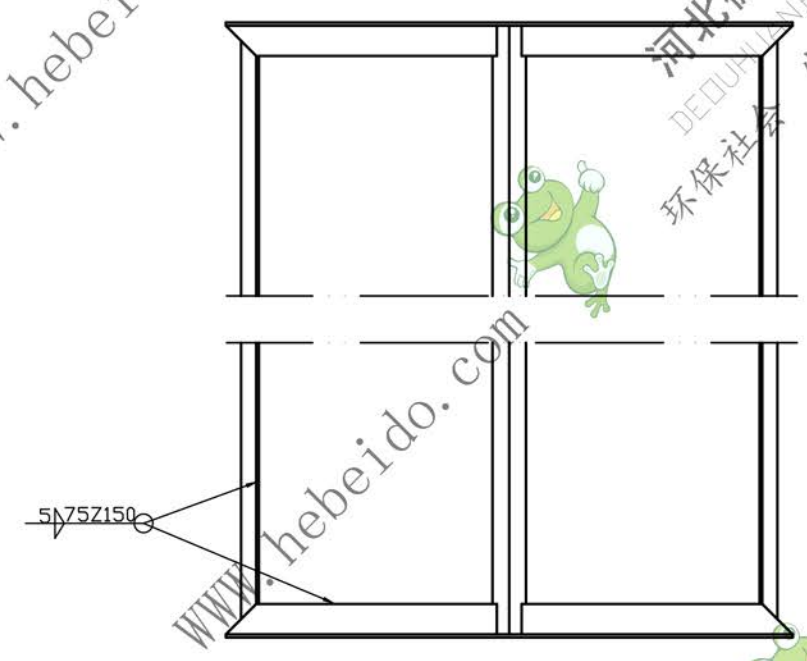
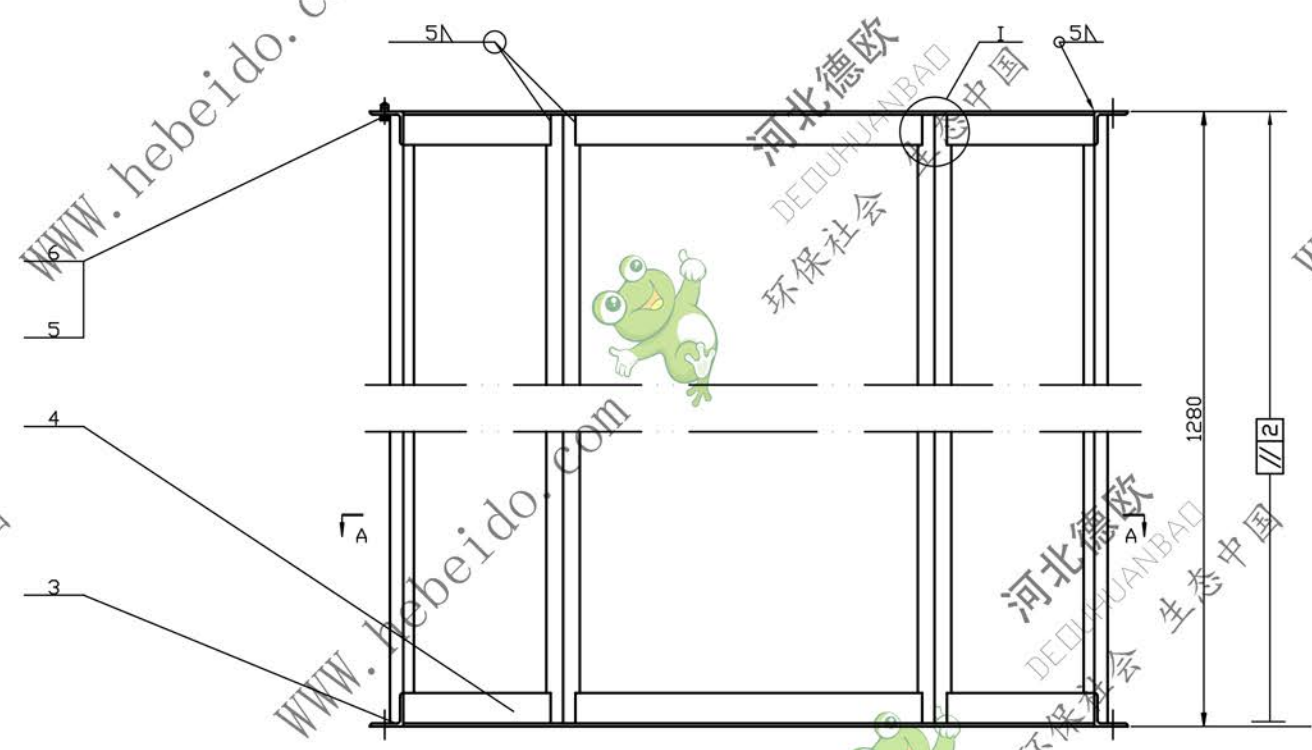


粗糙度	
热处理	
表面处理	



- 技术要求:
- 1、尺寸1290±2 930±2仅保证在上下法兰平面内
 - 2、上下法兰平面之圆角序号12钢板搭接处的间隙应用序号7钢板进行塞焊以保证密封

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7		钢板	4	A3			(无图)
6	GB52-76	螺母 AM16	16	A3	0.034	0.54	
5	GB30-76	螺栓 M16X35	16	A3	0.085	1.36	
4	TB50-40-03	角钢 63X63X6 L=1298	4	A3	6.76	27.05	
3	TB50-40-03	角钢 63X63X6 L=1066	4	A3	5.55	22.22	
2	TB50-40-02	钢板 δ=5	2	A3	78.8	157.6	
1	TB50-40-01	钢板 δ=5	2	A3	55.3	110.6	

通用技术条件		JB/ZQ4000		TB50-50	
中部机壳		L=1280		图样标记	
设计		李连通		重量	
制图		秦海波		319.5	
审核		刘飞		1:10	
工艺		日期		共 张第 张	
材料:		件数:		德欧环保	
				DEUHUANBAD	
				环保社会 生态中国	