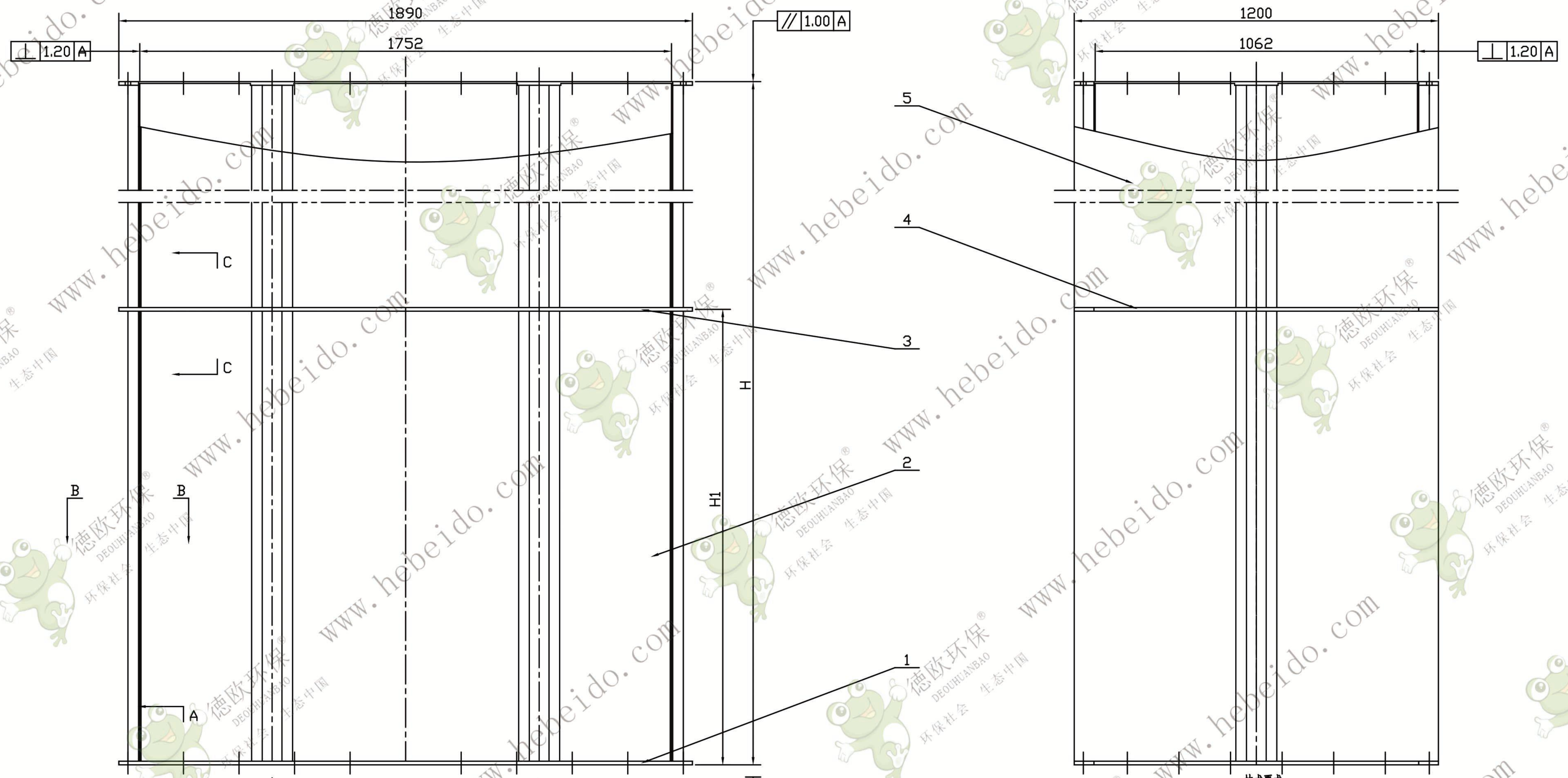
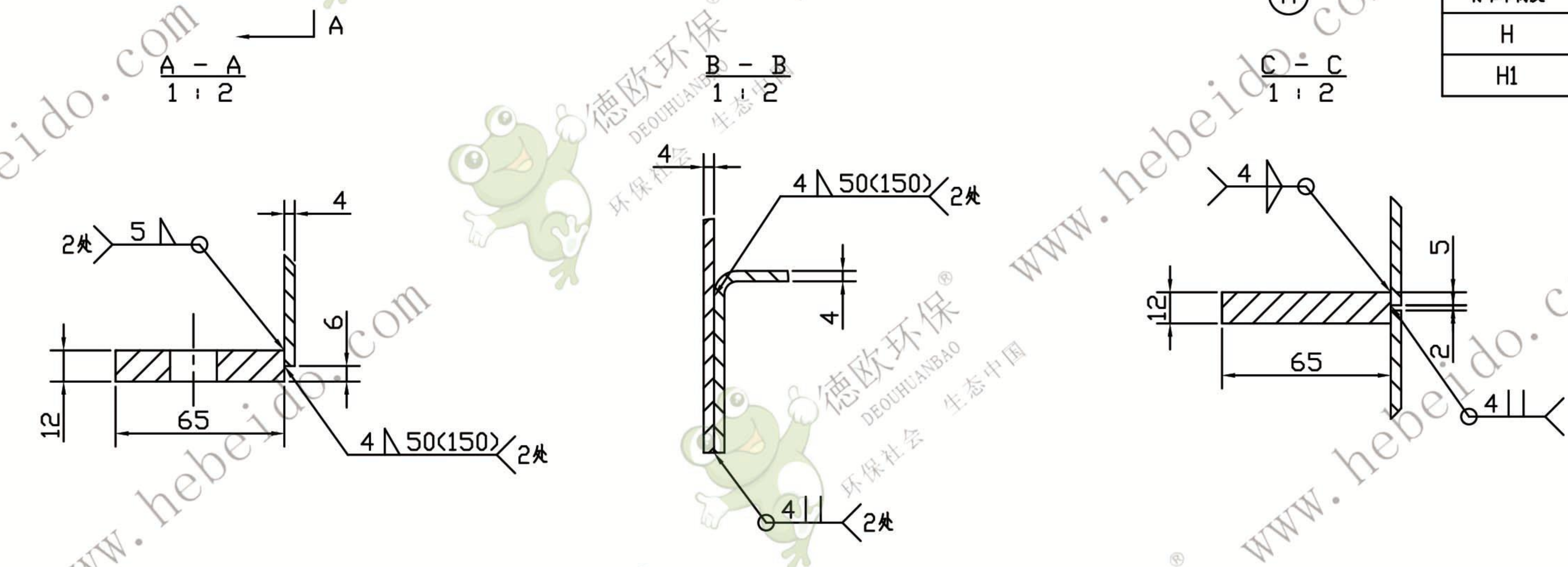


00-30-0023N



标准节高度	3.0(米)节	2.5(米)节
H	3000	2500
H1	1500	1250

- 技术要求
1. 各焊接处应焊接牢固,且密封可靠。
 2. 机壳两法兰之间对角线误差应小于3mm。
 3. 机壳表面平整度应小于3mm。
 4. 去除焊渣,内外表面喷防锈漆一道,外表面加喷漆一道。



5	NE200-03-02	中部机壳前(后)侧板 $\delta=4$	4	Q235	57.3(47.7)	标准节内2.5m节重量
4		中部加强扁钢 12X65	2	Q235	6.5 13	下料L=1068
3		中部加强扁钢 12X65	2	Q235	11.5 23	下料L=1890
2	NE200-03-01	中部机壳左(右)侧板 $\delta=4$	4	Q235	90.15(75)	
1	NE200-02-01-1	中部连接法兰	2	结构件	35.18 70.36	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
中部机壳 (标准节)					NE200-03-00		
设计	校对	审核	工艺	日期	2002.5	共 张	第 张
重量					672.3	597.2	1:10
比例					1:10		

