



技术要求

1. 上罩由前后两半罩壳组成, 焊接时件 1 作为整体与罩壳焊接, 装配时沿垂直法兰连接处 45° 割成两半, 焊接时应注意法兰两侧 380 尺寸处不焊。
2. 密封座板装配后与 380 尺寸处法兰焊接, 并沿密封座板两侧 45° 割断法兰。
3. 去除焊渣, 内外表面涂防锈漆一道, 外表面加涂色漆一道。
4. 除尘口法兰根据订货表要求取舍

4	NE200-02-08-4	垂直法兰	2	结构件	19.77	39.54	
3	NE200-02-08-3	前半罩壳侧板 $\delta=3$	2	Q235	21.3	42.6	
2	NE200-02-08-2	前半罩壳盖板	1	结构件	44.9		
1	NE200-02-08-1	长法兰	1	结构件	39.94		
序号	代号	名称	数量	材料	单重量	总重量	备注
上罩							NE200-02-08
结构件							
9	NE200-02-08-7	除尘口法兰	1	组合件	8		根据订货表要求取舍
8	NE300-02-07-7	观察口法兰	1	结构件	8.68		借用
7	NE200-02-08-6	后半罩壳侧板 $\delta=3$	2	Q235	24.5	49	
6		手把 $\phi 10$	2	Q235	0.14	0.28	下料 L=227
5	NE200-02-08-5	后半罩壳盖板	1	结构件	42.8		

9	NE200-02-08-7	除尘口法兰	1	组合件	8		根据订货表要求取舍
8	NE300-02-07-7	观察口法兰	1	结构件	8.68		借用
7	NE200-02-08-6	后半罩壳侧板 $\delta=3$	2	Q235	24.5	49	
6		手把 $\phi 10$	2	Q235	0.14	0.28	下料 L=227
5	NE200-02-08-5	后半罩壳盖板	1	结构件	42.8		

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计						286.66	1:12
校对							
审核							
工艺				2002.5	共 张	第 张	

