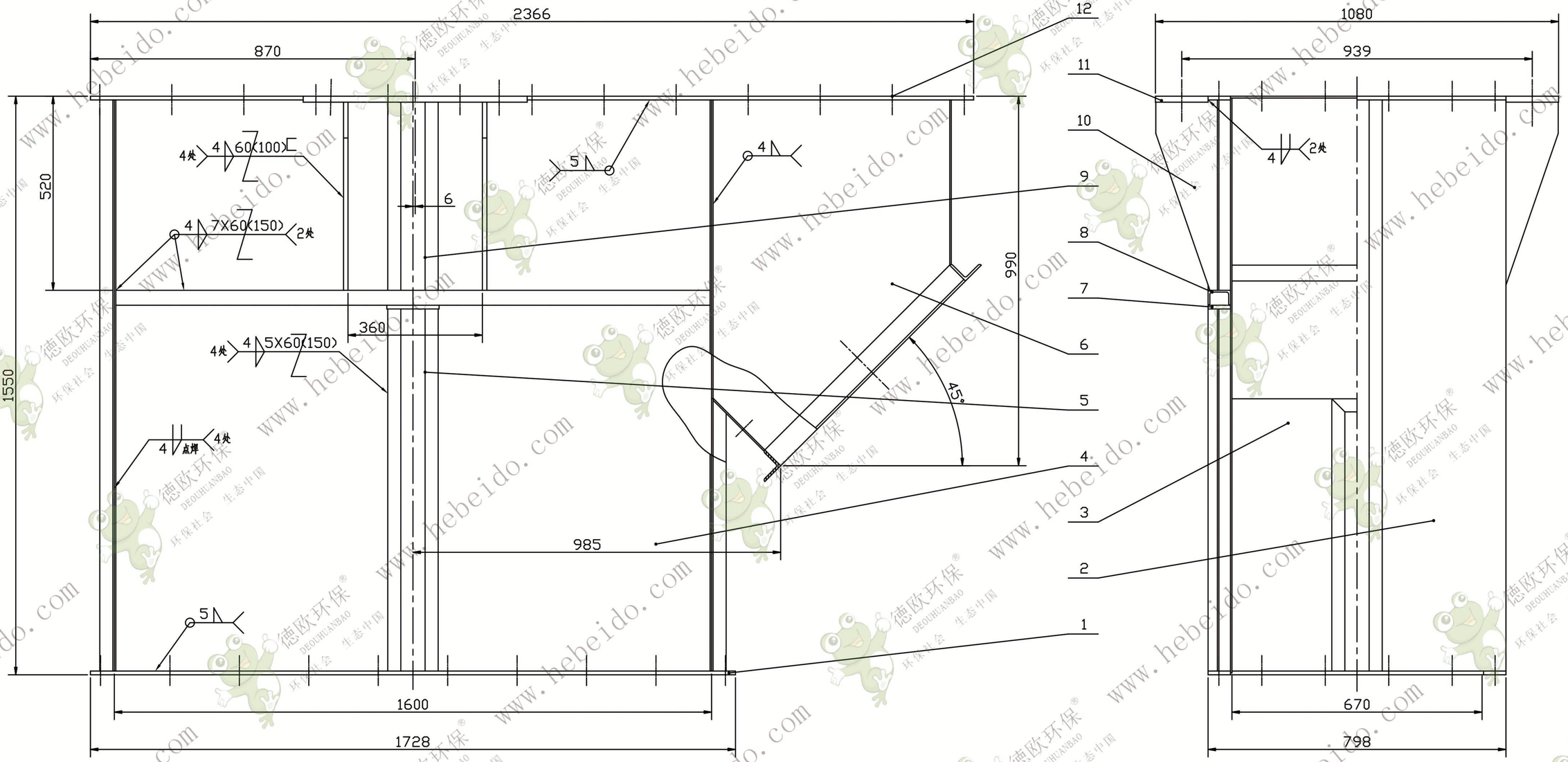

技术要求

1. 本机壳中件11、12焊接时需向出料口方向偏移6mm．如图所示．
2. 各零件焊接后不得变形，并且焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，且密封可靠．
3. 上下法兰面之间平行度误差不得大于1.0mm．
4. 轴承座板上平面与下法兰平面平行度误差不得大于1.0mm．
5. 机壳内腔各侧板与上下法兰面垂直度误差不得大于1.2mm．
6. 机壳内腔上下最大对角线误差应小于2.0mm．
7. 清除焊渣，内外表面喷防锈漆一道，外表面加喷色漆一道．

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	TH500-02-03-7	出料口	1	结构件			
5	TH500-02-03-6	加强筋(A) δ=4	2	Q235			
4	TH500-02-03-5	首节左(右)侧板 δ=4	2	Q235			
3	TH500-02-03-3	首节后侧板 δ=4	1	Q235			
2	TH500-02-03-2	首节前侧板 δ=4	1	Q235			
1	N-TH500-02-02-1	首节下法兰	1	结构件			
12	TH500-02-02-7	长法兰	1	结构件			
11	TH500-02-03-9	轴承座板 δ=16	2	Q235			
10	TH500-02-03-8	轴承座板加强筋 δ=12	4	Q235			
9	TH500-02-03-6	加强筋(B) δ=4	2	Q235			
8		槽钢 6#	2	Q235			下料L=1590
7		垫板 δ=10	2	Q235			下料140X60

标记	处数	更改文件号	签字	日期	首节机壳	N-TH500-02-02
设计		标准化			结构件	
校对	李连通	批准			重量	比例 1:8
审核	秦海波				共 张	第 张
工艺	刘飞	日期			德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	