



技术要求

1. 本机壳中件 10、11 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. 轴承座上平面与下法兰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，外表面加喷漆一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	TH630-02-02-6	加强筋 $\delta=4$	2	Q235			
5	TH630-02-02-5	首节左(右)侧板 $\delta=4$	2	Q235			
4	TH630-02-02-4	首节网板 $\delta=3$	2	Q235			
3	TH630-02-02-3	首节后侧板 $\delta=4$	1	Q235			
2	TH630-02-02-2	首节前侧板 $\delta=4$	1	Q235			
1	TH630-02-02-1	首节下法兰	1	结构件			

12	TH630-02-01-6	长法兰	1	结构件			
11	TH630-02-02-9	轴承座板 $\delta=16$	2	Q235			
10	TH630-02-02-8	轴承座板加强筋 $\delta=12$	6	Q235			
9		槽钢 6#	2	Q235		下料 L=1790	
8		垫板 $\delta=10$	2	Q235		下料 140X60	
7	TH630-02-02-7	出料口	1	结构件			

首节机壳				TH630-02-02	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	备注
设计					
校对					
审核					
工艺					
图样标记				重量	比例
共 张				第 张	1:10