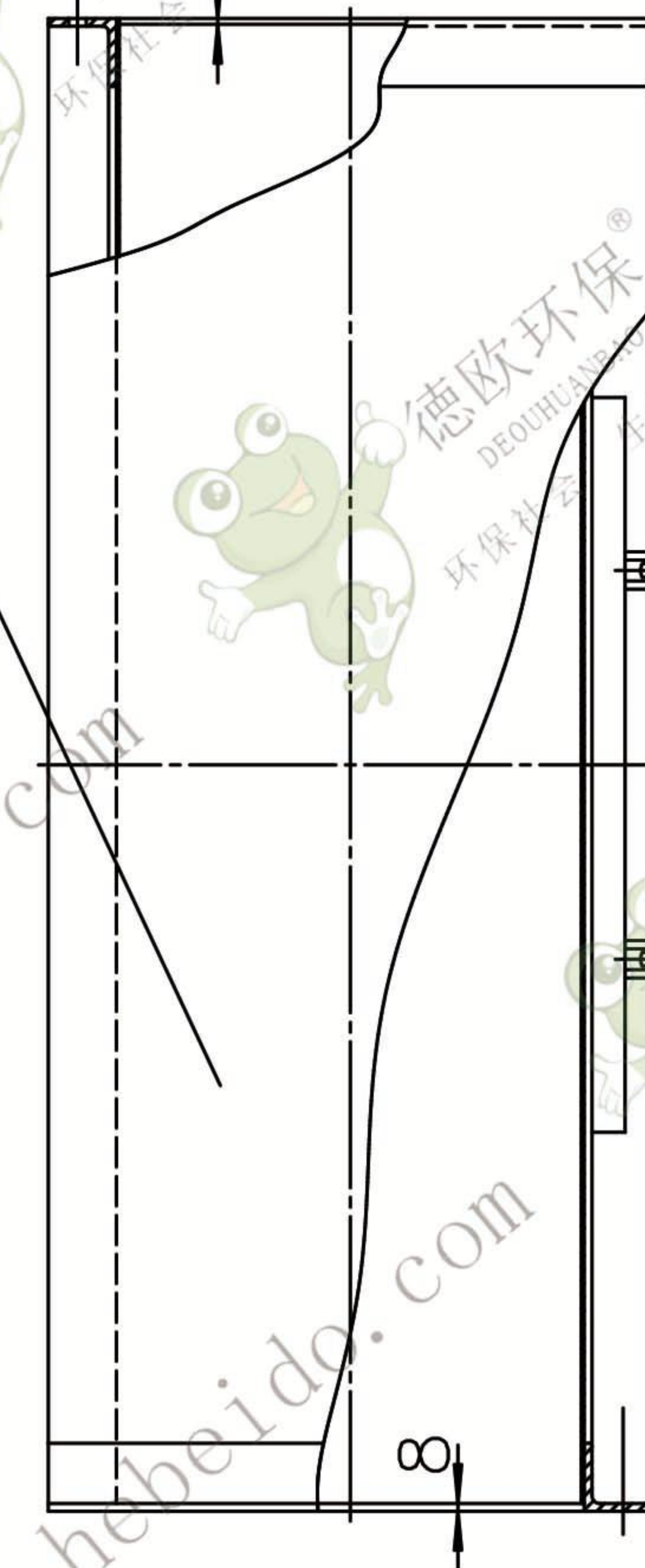
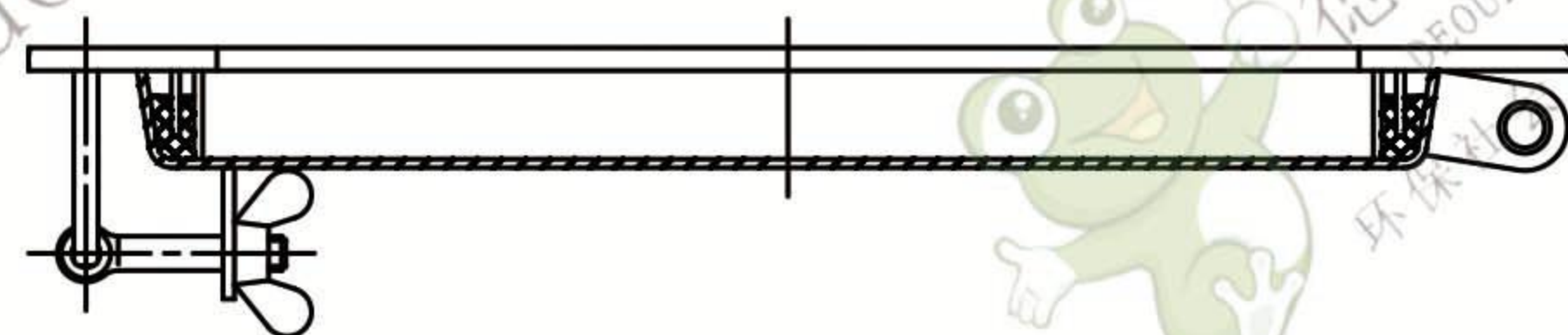


A部放大
1:5



技术要求

- 1机壳表面平面度应小于1.2毫米。
- 2上下法兰平行度应小于1.5毫米。
- 3机壳高度尺寸公差为 $h/13$ 。
- 4中心线对法兰的垂直度应小于2毫米。
- 5法兰面螺孔间距公差为 ± 0.8 毫米,累积公差为1.5毫米。
- 6钢板与角钢焊接均为3/60(120)。
- 7序号2检修门现场开孔安装,开孔尺寸为700X400(允许在侧面开孔,安装检修门)。
- 8机壳高度尺寸有公差,需要时选配8-φ12孔螺帽时作。
- 9总重不包括检修门的重量。

| L | 总重 |
|------|-----|
| 2250 | 269 |
| 1800 | 213 |
| 1350 | 170 |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|----|-----------|------------------|--------|--------|-------|----|----|
| 6 | | 钢板 3X582X(L-22) | Q235-A | 见表 | | | |
| 5 | | 钢板 3X1120X(L-22) | Q235-A | 见表 | | | |
| 4 | TH250.2-1 | 角钢 | 4 | Q235-A | 0.638 | 4 | |
| 3 | | 角钢 70X70X8 | 4 | Q235-A | 0.425 | 6 | |
| 2 | TH315.2.1 | 检修门 | 1 | 焊接件 | 13.83 | 8 | 借用 |
| 1 | | 角钢 70X70X8 | 4 | Q235-A | 0.313 | 2 | |

| 标记 | | 更改文件号 | | 签字 | 日期 | TH250.2 | |
|----|----|-------|----|-----|----|---------|--------|
| 设计 | 制图 | 审核 | 工艺 | 标准化 | 审定 | 数量 | 重量(Kg) |
| | | | | | | 见表 | 比例 |
| | | | | | | 共 | 张 |
| | | | | | | 第 | 张 |

中部机壳

部件



| | |
|-------|----|
| 责任 | |
| 制图 | |
| 描图 | |
| 描校 | |
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 日期 | 签名 |