



- 技术要求**
1. 机壳两端法兰面的平面度为1.5mm.
  2. 机壳两端法兰面与壳体对称平面的垂直度为1.5mm.
  3. 壳体侧板表面任意一米长范围内的平面度为2mm, 且只允许向外凸起.
  4. 上下两段壳体焊缝交叉后拼接在一起, 壳体焊接时, 焊缝须均匀, 无夹渣、气孔等缺陷, 并去除焊渣、毛刺, 磨圆焊缝.
  5. 两端法兰在机壳壳体焊好后与壳体焊接, 并且两端法兰焊接后不得扭曲.
  6. 内外表面各涂防锈漆一道, 外表面再涂色漆一道.
- 注: 法兰连接螺栓组件(M14X45), 将在发货时另行配发.

14	GB93-87	弹簧垫圈 10	30	65Mn			
13	GB6170-86	螺母 M10	30	Q235			
12	GB5783-86	螺栓 M10X25	30	Q235			
11	GB3985-86	垫片 δ=1	1	石棉橡胶板			
10	GB3985-86	垫片 δ=1	1	石棉橡胶板			
9	TH630-03B-06	前(后)带检修口法兰	1	结构件			
8	TH630-03B-05	前(后)带检修口盖	1	结构件			
7	TH630-03B-04	左(右)带检修口法兰	1	结构件			
6	TH630-03B-03	左(右)带检修口盖	1	结构件			
5	TH630-03B-02	带检修口前(后)侧板 δ=4	1	Q235			
4	TH630-03B-01	带检修口左(右)侧板 δ=4	1	Q235			
3	TH630-03-02	中间连接法兰	1	结构件			
2	TH630-03-03	标准节侧板 δ=4	2	Q235			
1	TH630-03-01	中间连接法兰	2	结构件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

					TH630-03B-00		
					中间带门节机壳		
					结构件		
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
校对						Kg	1:8
审核							
工艺							
					共张	第张	

