



- 技术要求**
1. 各零件焊接前必须平整。
 2. 机壳法兰面的平面度为1.5mm。
 3. 机壳法兰面与机壳对称平面的垂直度为1.5mm。
 4. 壳体侧板表面任意一米长范围内的平面度为2mm，且允许向外凸起。
 5. 机壳焊接后其内腔尺寸保证在 400±1，对角线保证在±1。
 6. 外露非运动表面涂防锈漆一道，外表面加喷漆一道。

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|----|---------------|-----------------|----|-------|--------|-------|------------|
| 12 | | 首节顶侧板 δ=6 | 1 | Q235A | 7.272 | | 下料 400X386 |
| 11 | MS400-02-02-9 | 上罩垂直连接法兰 | 1 | 结构件 | 2.4 | | |
| 10 | | 首节前侧板 δ=6 | 1 | Q235A | 10.645 | | 下料 400X565 |
| 9 | MS400-02-02-8 | 轴承座连接法兰加强筋 δ=12 | 4 | Q235A | 1.6 | 6.4 | |
| 8 | MS400-02-02-7 | 轴承座连接法兰 δ=16 | 2 | Q235A | 7.8 | 15.6 | |
| 7 | MS400-02-02-6 | 首节左右侧板 δ=6 | 2 | Q235A | 23.6 | 47.2 | |
| 6 | MS400-02-02-5 | 首尾节角钢连接法兰 | 1 | 结构件 | 4.16 | | |
| 5 | MS400-02-02-4 | 首节基础连接法兰 δ=12 | 2 | Q235A | 3.8 | 7.6 | |
| 4 | | 三角筋 δ=10 | 8 | Q235 | 0.353 | 2.826 | 下料 100X88 |
| 3 | MS400-02-02-3 | 首节底板 δ=6 | 1 | Q235A | 11.8 | | |
| 2 | MS400-02-02-2 | 出料口法兰 | 1 | 结构件 | 4.7 | | |
| 1 | MS400-02-02-1 | 上罩连接法兰 | 1 | 结构件 | 4.208 | | |

| 首节机壳 | | | | | | MSR400-02-02 | |
|------|----|-------|----|----|------|--------------|-----|
| 标记 | 数量 | 更改文件号 | 签字 | 日期 | 图样标记 | 重量 | 比例 |
| 设计 | | | | | | | |
| 校对 | | | | | | 124.811 | 1:5 |
| 审核 | | | | | | | |
| 工艺 | | | | | | | |

