



- 技术要求**
1. 本机壳无左右之分, 气割处无毛刺;
 2. 各零件焊接后, 不得变形, 并保证图中所注尺寸;
 3. 焊缝须均匀, 平整, 不得有气孔, 夹渣等缺陷且密封可靠;
 4. 轴承座上平面与下法兰面平行度误差不得大于 1.0mm;
 5. 机壳内腔各侧面与上下法兰面垂直度误差不得大于 2mm;
 6. 机壳内腔上下最大对角线误差小于 2.0mm;
 7. 清除焊渣, 并喷防锈漆和色漆各一道。

29	SCD500-02-04-6	螺母座板	2	Q235	36.93	73.86
28	SCD500-02-07-5	螺母座板加强筋	3	Q235	17.31	51.93
27		加强筋 E	4	Q235	3.67	14.68
26	SCD500-02-07-4	连接法兰 D	2	Q235	9.04	18.08
25	SCD500-02-04-4	垫板	2	Q235	3.80	7.60
24		轴承座挡条	4	Q235	0.75	3.00
23		轴承座板加强板	2	Q235	28.98	57.96

22	SCD500-02-07-3	连接法兰 C	2	Q235	7.86	15.72
21		加强角钢 B \angle 70X70X8	4	Q235	6.88	27.52
20		吊耳	4	Q235	0.99	3.96
19		端板 B	2	Q235	4.69	9.38
18		导轨支托槽钢 [14	1	Q235	13.08	L=900
17		加强角钢 A \angle 70X70X8	4	Q235	1.94	7.76
16	SCD500-02-07-2	左右侧板	2	Q235	206.09	412.18
15		垫板	6	Q235	1.06	12.72
14		加强筋 D	12	Q235	2.54	30.5
13		加强筋 C	2	Q235	8.87	17.74
12		加强筋 B	2	Q235	7.65	15.3
11		加强槽钢	2	Q235 [12#	27.84	55.68
10		加强筋 A	2	Q235	7.22	14.44

9		地脚法兰 B	2	Q235	23.25	46.5
8		支撑板	1	Q235	15.15	268X900X8
7	SCD500-02-04-05	连接法兰 B	1	Q235	7.54	备用
6		方钢	1	Q235	2.83	20X20X900
5	SCD500-02-07-1	地脚法兰 A	1	Q235	10.93	
4		堆料板	1	Q235	32.15	455X900X10
3		端板 A	1	Q235	141.26	1660X1084X10
2		轴承座板	2	Q235	67.02	134.04
1	SCD500-02-03-05	连接法兰 (左)	1	Q235	8.88	备用角钢 1

序号		代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
			首节机壳					SCD500-02-07
			焊接件					
设计	校对	审核	工艺	共 张	第 张	1262.37	1:13.5	

