



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 轴承座板上平面与下法兰平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 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, 并喷防锈漆和色漆各一道

34	GB93-76	弹簧垫圈 14	8	Mn65	0.007	0.056	22	SCD630-02-07-3	连接法兰 C	2	Q235	0.18	16.36	
33	GB5782-86	六角螺帽 M14X40	8	Q235	0.056	0.448	21	加强角钢 B \angle 70X70X8	4	Q235B	1.94	7.76	L=232	
32	GB6170-86	螺帽 M14	8	Q235	0.025	0.2	20	SCD630-02-07-12	吊耳	4	Q235	0.99	3.96	
31	SCD630-02-13	钢制支脚	1	结构件		25.78	19	端板 B	2	Q235	4.69	9.38	1168X70X6	
30							18	SCD630-02-07-14	导轨支托角钢 10#	4	Q235 A	2.12	8.48	L=140
29	GB5782-86	螺帽 M12X40	8	Q235	0.045	0.36	17	加强角钢 A \angle 70X70X8	4	Q235A	7.72	30.88	L=922	
28	GB93-76	弹簧垫圈 12	8	Mn65	0.005	0.04	16	SCD630-02-07-2	左右侧板	2	Q235	149.2	298.4	
27	GB6170-86	螺帽 M12	8	Q235	0.016	0.128	15	垫板	6	Q235	1.06	6.36	120X140X8	
26	SCD630-02-07-4	连接法兰 D	2	Q235	11.47	22.94	14	SCD630-02-07-11	加强筋 D	6	Q235	2.54	15.24	311X130X8
25	SCD630-02-04-4	垫板	2	Q235	2.98	5.96	13	SCD630-02-07-10	加强筋 C	4	Q235	9.87	39.48	
24	SCD630-02-07-6	轴承座垫条	4	Q235	0.77	3.08	12	SCD630-02-07-9	加强筋 B	4	Q235	9.17	36.68	
23	SCD630-02-07-13	轴承座板加强板	2	Q235	18.86	37.72	11		加强槽钢	2	Q235 [12#	30.85	61.7	L=2558
							10	SCD630-02-07-8	加强筋 A	4	Q235	8.73	34.92	

9	SCD630-02-07-7	地脚法兰 B	2	Q235	25.6	51.2	5	SCD630-02-07-1	地脚法兰 A	1	Q235	10.93					
8		钢板	1	Q235	20.8	368X908X6	4		堆料板	1	Q235	28.26	400X908X6				
7	SCD630-02-04-5	连接法兰 B	1	Q235	7.54	备用	3		端板 A	1	Q235	59.1	1060X1184X6				
6		钢板	1	Q235	3.5	10X50X908	2	SCD630-02-07-5	轴承座板	2	Q235	124.3	248.6				
							1	SCD630-02-03-5	连接法兰 (左)	1	Q235	30.82	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							SCD630-02-07
										焊接件							
										设计	李连通	标准化	图样标记	重量	1107.55	比例	1:20
										校对	秦海波	批准	共张	第张			
										审核	刘飞	日期					
										工艺	刘飞	日期					