



- 技术要求
1. 机壳表面平面度应小于12mm;
 2. 机壳上下法兰面平行度应小于1.5mm;
 3. 机壳高度尺寸公差为h13;
 4. 机壳中心线对法兰的垂直度应小于2mm;
 5. 法兰面相邻螺栓孔间距偏差为±0.8mm, 累积偏差为±1.5mm;
 6. 型钢对接型式按图示;
 7. 下料切割边和开孔处为

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
11	本图	钢板 998×2110×6	1	Q235-A	93.6	93.6		
10	本图	角钢 L80×80×8 l=2000	2	Q235-A	17	34	对称制作	
9	TH800.1.1-4	角钢	4	Q235-A	15	60		
8	TH800.1.1-3	角钢	2	Q235-A	9.2	18.4		
7	本图	角钢 L70×70×7 l=2442	4	Q235-A	13	52		
6	TH800.1.1.2	面板	2	Q235-A	91	182		
5	本图	角钢 L100×1000×10 l=2000	2	Q235-A	27	54		
4	本图	角钢 L100×1000×10 l=1212	2	Q235-A	15	30		
3	本图	侧板 6×1172×2452	2	Q235-A	71	142		
2	TH800.1.1-1	检修孔法兰	1	焊接件	6.4	6.4		
1	本图	角钢 L80×80×8 l=1122	2	Q235-A	9.3	18.6		
序号		代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
组件							TH800.1.1	
下部机壳							下部机壳	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例		
设计	李连通		标准化			698	1:15	
审核	秦海波					共 张 第 张		
工艺	刘飞		批准			德欧环保 DEOUHuanbao 环保社会 生态中国		