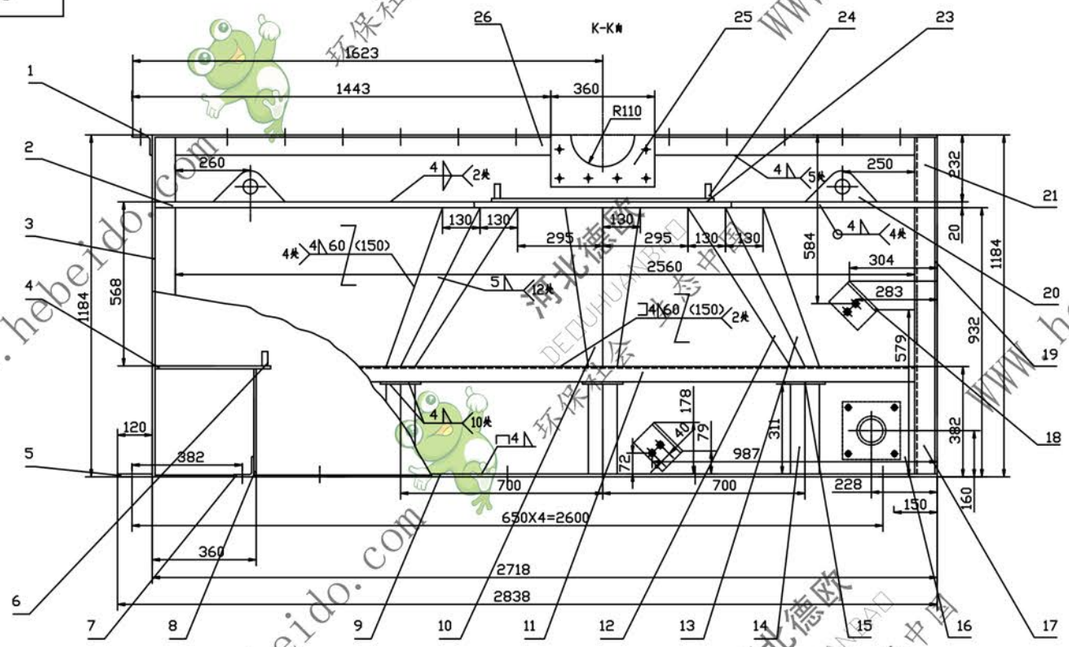
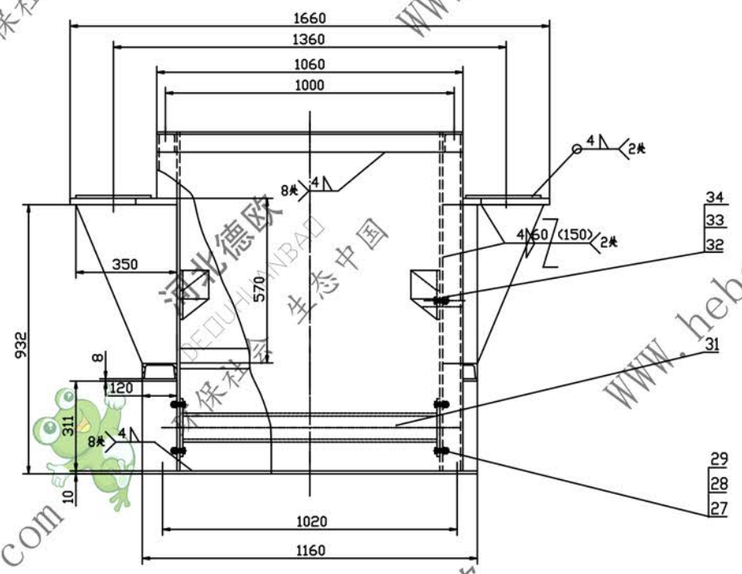
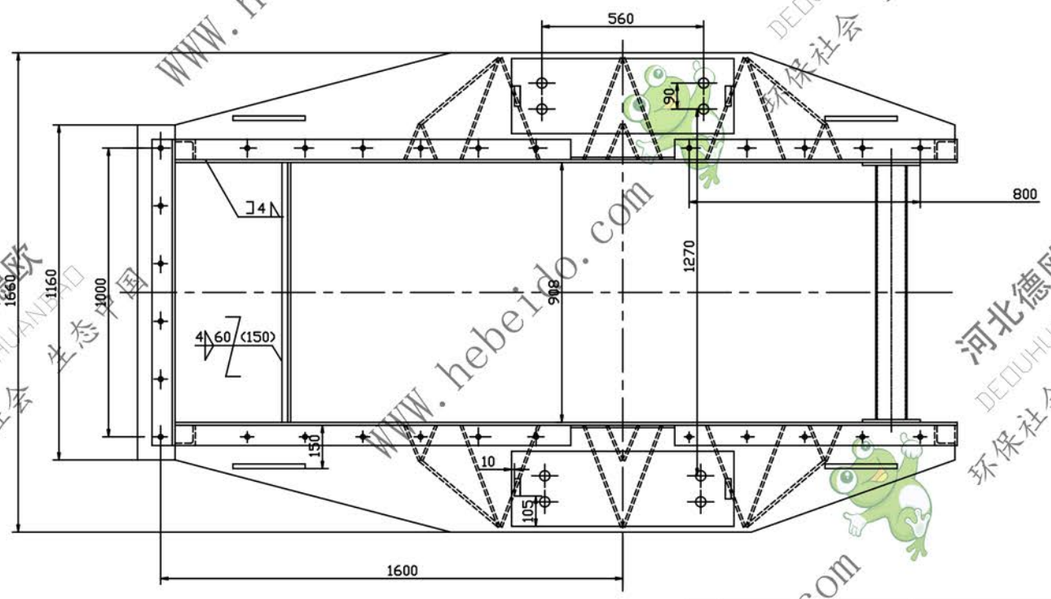
SCD630-02-07







序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
34	GB93-76	弹簧垫圈14	8	Mn65	0.007	0.056	
33	GB5782-86	六角螺栓M14X40	8	Q235	0.056	0.448	
32	GB6170-86	螺母M14	8	Q235	0.025	0.2	
31	SCD630-02-13	钢管支撑	1	结构件		25.78	
30							
29	GB5782-86	螺栓M12X40	8	Q235	0.045	0.36	
28	GB93-76	弹簧垫圈12	8	Mn65	0.005	0.04	
27	GB6170-86	螺母M12	8	Q235	0.016	0.128	
26	SCD630-02-07-4	连接法兰D	2	Q235	11.47	22.94	
25	SCD630-02-04-4	垫板	2	Q235	2.98	5.96	借用
24	SCD630-02-07-6	轴承座挡条	4	Q235	0.77	3.08	
23	SCD630-02-07-13	轴承座板加强板	2	Q235	18.86	37.72	
22							
21		加强角钢 B∠70X70X8	4	Q235B	1.94	7.76	L=232
20	SCD630-02-07-12	吊耳	4	Q235	0.99	3.96	
19		端板B	2	Q235	4.69	9.38	1168X70X6
18	SCD630-02-07-14	导轨支托角钢10#	4	Q235 A	2.12	8.48	L=140
17		加强角钢 A∠70X70X8	4	Q235A	7.72	30.88	L=922
16	SCD630-02-07-2	左右侧板	2	Q235	149.2	298.4	
15		垫板	6	Q235	1.13	6.78	150X120X8
14	SCD630-02-07-11	加强筋D	6	Q235	5.39	32.34	
13	SCD630-02-07-10	加强筋C	4	Q235	9.87	39.48	
12	SCD630-02-07-9	加强筋B	4	Q235	9.17	36.68	
11		加强槽钢	2	Q235 [12#	30.85	61.7	L=2568
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	
8		钢板	1	Q235		20.8	368X908X6
7	SCD630-02-04-5	连接法兰B	1	Q235		7.54	借用
6		钢板	1	Q235		3.5	10X50X908
5	SCD630-02-07-1	地脚法兰A	1	Q235		10.93	
4		堆料板	1	Q235		28.26	400X908X6
3		端板A	1	Q235		59.1	1060X1172X6
2	SCD630-02-07-5	轴承座板	2	Q235	124.3	248.6	
1	SCD630-02-07-3	连接法兰C	1	Q235		30.82	

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。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对	李连通	批准		
审核	秦海波			
工艺	刘飞	日期		

首节机壳

SCD630-02-07

焊接件

图样标记	重量	比例
	1107.55	1:20
共 张	第 张	

河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
WWW.hebeido.com
德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国