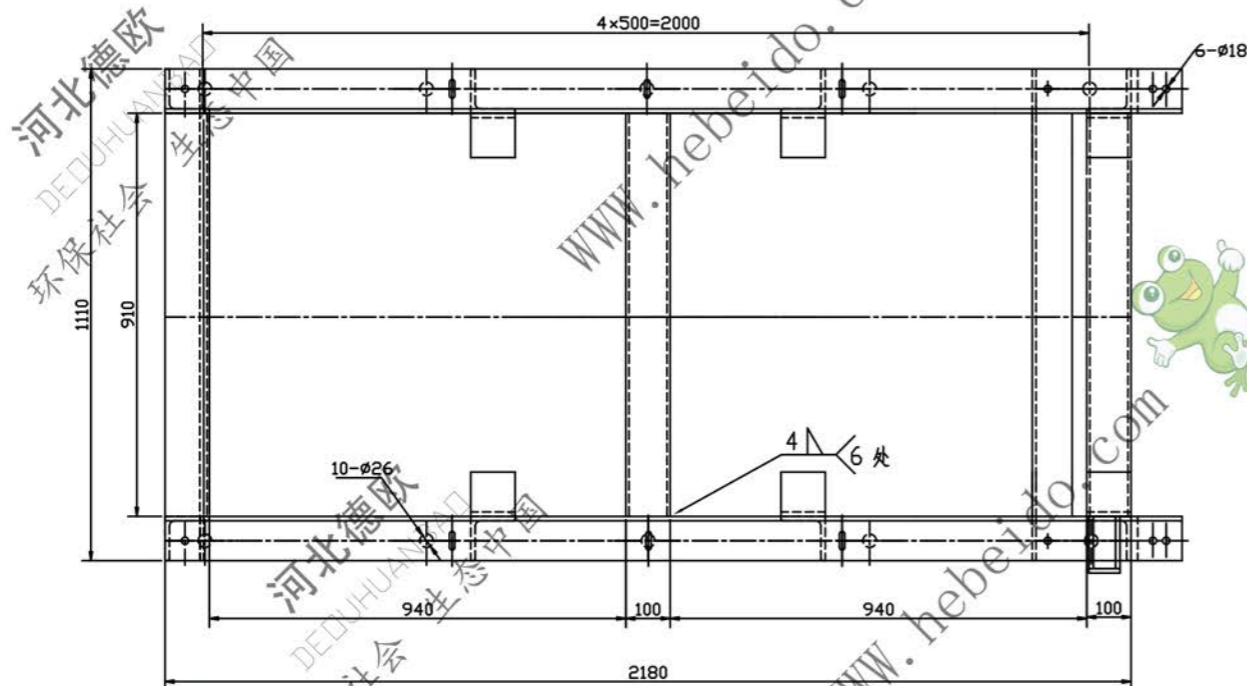
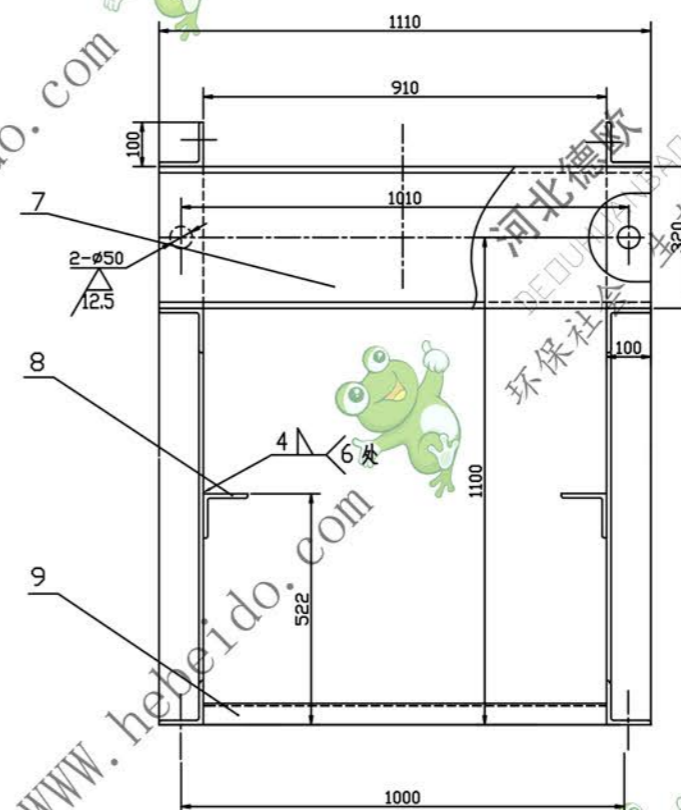
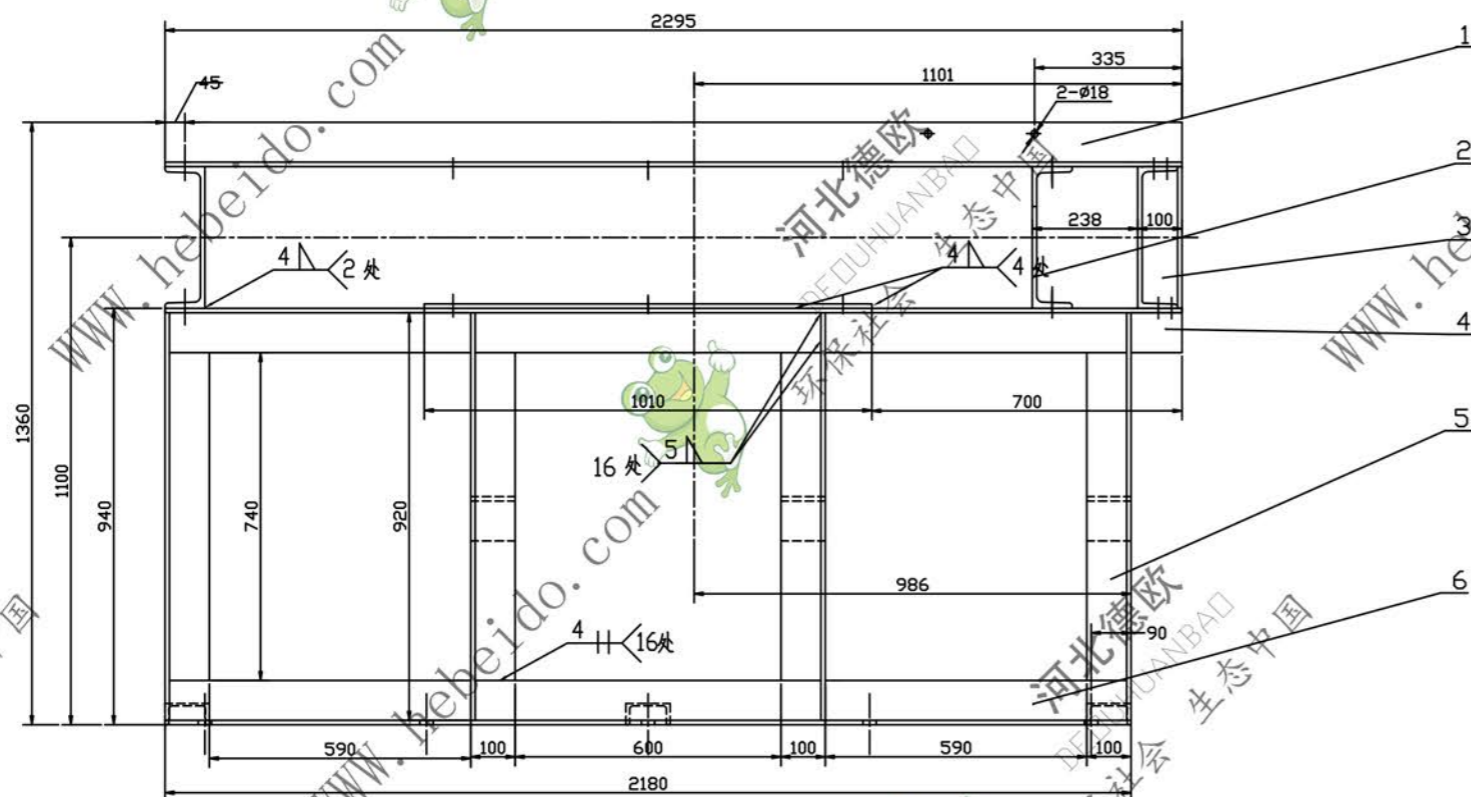


10-90-0E9DCS



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

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		槽钢(2) 10#	3	Q235	29.53	88.58	下料 L=908
8		角钢 10#	6	Q235	1.512	9.72	下料 L=100
7	SCD630-06-01-7	槽钢(1) 32b	4	Q235	42.5	42.5	下料 L=1110
6	SCD630-06-01-6	角钢(D) 10#	2	Q235	32.44	64.88	
5	SCD630-06-01-5	角钢(B) 10#	8	Q235	15.43	123.38	
4	SCD630-06-01-4	角钢(C) 10#	2		34.52	69.04	
3	SCD630-06-01-3	导向板	2	结构件	6.46	12.92	
2	SCD630-06-01-2	槽钢 32b	1	Q235	37.95	37.95	下料 L=1110
1	SCD630-06-01-1	角钢(A) 10#	2	Q235	34.47	68.94	

尾部机壳 SCD630-06-01

标记	页数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计							
校对	李连通					517.47	1:12
审核	秦海波						
工艺	刘飞						

德欧环保
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国