



- 1、机壳外部焊缝为连续焊缝，内部采用间断焊接。焊缝要求平滑，不得有气孔、夹渣、裂纹等焊接缺陷。
- 2、所有焊缝高度不得小于被焊母材的最小板厚。
- 3、机壳表面平面度公差为2 mm。

9		钢管	1	φ32.5X3/Q235	2.5	2.5	L=620	
8		角钢	4	50X50X5 Q235	1.55	6.2	L=404	
7	10.5	钢板	2	钢板4/Q235	22.6	45.2		
6		钢板	2	钢板4/Q235	25.8	51.6		
5		角钢	4	50X50X5 Q235	3.74	14.96	L=984	
4	TH160.2-1	密封垫	1	3/石棉板				借用件
3	GB93-87	弹垫	14	65Mn				
2	GB6170-86	螺母	14	Q235				
1	GB5783-86	螺栓	14	Q235				

序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注
					单件	总计	
					焊接件		
					TH160.3		
					非标准件		

设计	李进瑞	审核	秦润斌	工艺	刘飞	批准		标准		比例	1:1	1:6	共	张	第	张
----	-----	----	-----	----	----	----	--	----	--	----	-----	-----	---	---	---	---

修改
E'091H1
会签
描述
描述

德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国

TH160.3
非标准件