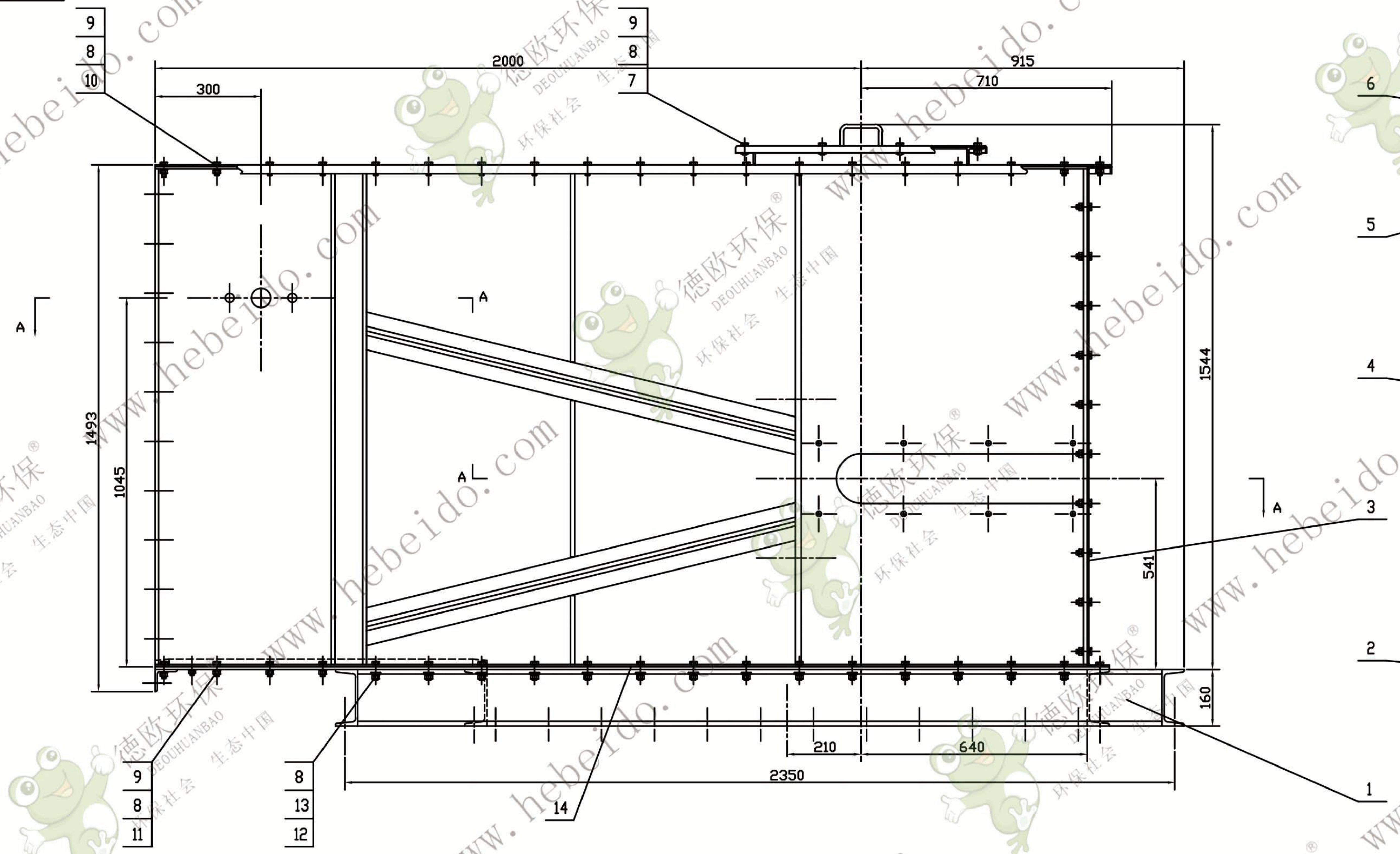
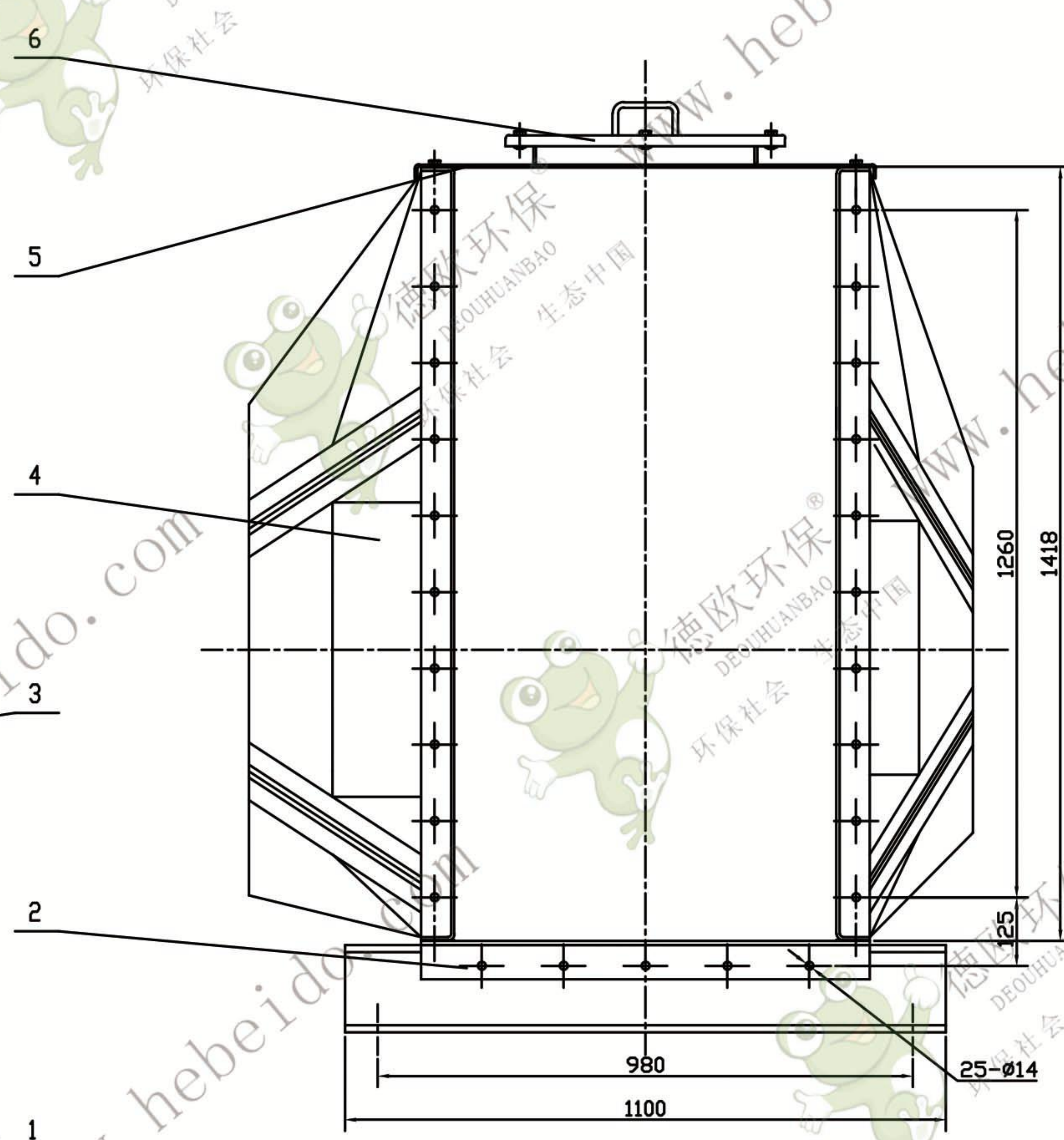
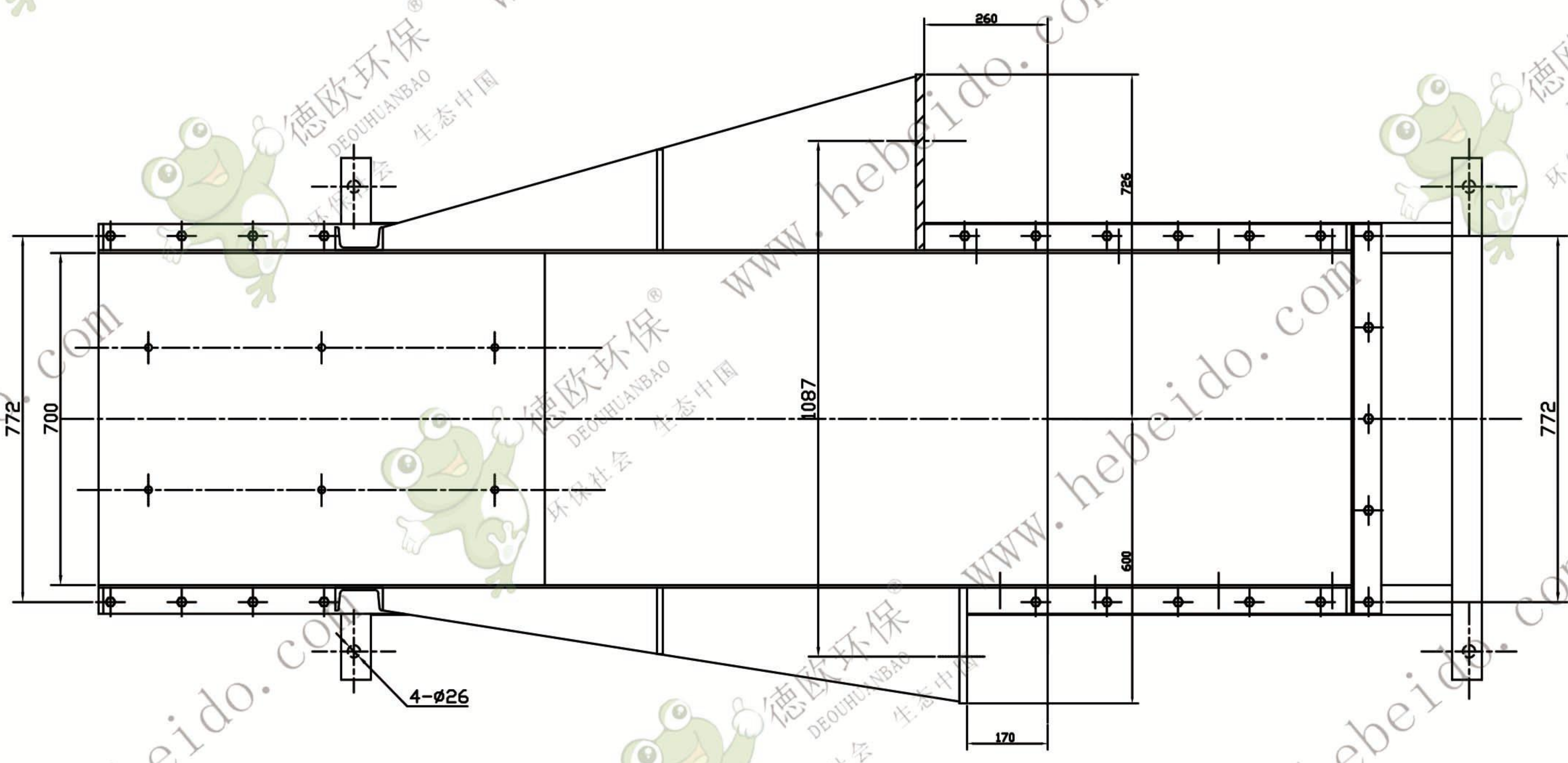
FU700-02-00


9
8
10
9
8
7
300
2000
915
710
A
A
A
A
1493
1045
1544
541
160
9
8
11
8
13
12
14
210
640
2350
3
1


6
5
4
2
1260
1418
125
980
1100
25-ø14


260
726
772
700
1087
772
600
170
4-ø26

技术要求

1. 各零件装配前必须平整。
2. 机壳两端法兰面的平面度为 1.5mm.
3. 机壳两端法兰面与机壳对称平面的垂直度为 1.5mm.
4. 壳体侧板表面任意一米长范围内的平面度为 2mm，且只允许向外凸起。
5. 机壳装配后其内腔尺寸保证在 698±1，对角线保证在±1.
6. 外露非运动表面涂防锈漆一道，外表面加喷色漆一道。

注：1. 上盖板及检视口盖下所垫密封件（纸柏或石棉线）在整机安装后铺垫，此密封件用户自备。
2. 机壳装配时，盖板只需拧两端四颗螺栓，其余在尾节装配后装配。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
14	GB3985-83	垫片 t=1		石棉橡胶板			外购
13	GB853-88	槽钢用方斜垫圈 12	33				外购
12	GB5782-86	螺栓 M12X40	33				外购
11	GB5782-86	螺栓 M12X35	28				外购
10	GB5782-86	螺栓 M12X30	41				外购
9	GB93-87	弹簧垫圈 12	79				外购
8	GB6170-86	螺母 M12	112				外购
7	GB5782-86	螺栓 M12X25	10				外购
6	FU700-02-01-6	检视口盖组合	16	65Mn			
5	FU700-02-01-5	首节盖板组合	16	Q235			
4	FU700-02-01-4	首节侧板组合	16	Q235			
3	FU700-02-01-3	首节端板组合	1	组合件			
2	FU700-02-01-2	首节底座组合	1	组合件	67.96		
1	FU700-02-01-1	首节出料口支架	1	焊接件	140.6		

标记	处数	更改文件号	签字	日期	首节机壳		FU700-02-01
设计	[illegible]	标准化			阶段标记	重量	比例	组合件
校对	[illegible]	批准					1:8	
审核	[illegible]							
工艺	[illegible]	日期			共 张	第 张		

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国