



- 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4 mm。

8	钢板	1	钢板4/Q235	3.6	3.6	
7	钢板	2	钢板4/Q235	22.6	45.2	
6	钢板	2	钢板4/Q235	57.1	114.2	
5	角钢	2	Q235	3.74	7.48	L=984
4	TH160.2-1	1	3/石棉板			
3	GB93-87	30	65Mn			
2	GB6170-86	30	Q235			
1	GB5783-86	30	Q235			

13		钢管	1	Ø32.5X3	5	5	L=1600	
12	TH160.2-2	密封垫	2	3/石棉板				
11		角钢	6	Q235	1.55	9.3	L=404	
10		角钢	4	Q235	1.2	4.8	L=301	
9		钢板	2	钢板4/Q235	3.8	7.6		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	

焊接件				单件重量		总计重量		备注	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日	标准号		比例	
设计	审核	工艺	制图	校对	批准	200	1:8	TH160.2	
						共 张		第 张	
								异型中部机壳	

描 图
描 校

修 改	2'091H1
会 签	
描 图	
描 校	