



技术要求

1. 上罩由前后两半罩壳组成, 焊接时件8作为整体与罩壳焊接, 装配时沿垂直法兰连接处45°割成两半, 焊接时应注意法兰两侧270尺寸处不焊。
2. 密封座板装配后与270尺寸处法兰焊接, 并沿密封座板两侧45°割断法兰。
3. 去除焊渣, 内外表面涂防锈漆一道, 外表面加涂色漆一道。

8	TH500-02-02-7	长法兰	1	结构件			
7	TH500-02-02-6	后半罩壳盖板 $\delta=3$	1	结构件			
6	TH500-02-02-5	后半罩壳侧板 $\delta=3$	2	Q235			
5		手把 $\phi 10$	2	Q235		下料 L=227	

4	TH500-02-02-4	垂直法兰	2	结构件			
3	TH500-02-02-3	前半罩壳盖板 $\delta=3$	1	结构件			
2	TH500-02-02-2	前半罩壳侧板 $\delta=3$	2	Q235			
1	TH500-02-02-1	检视口法兰	2	结构件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				上罩机壳		TH500-02-02	
				结构件			
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校核	秦海波	批准			1:10		
审核	刘飞	日期	共 张	第 张			

