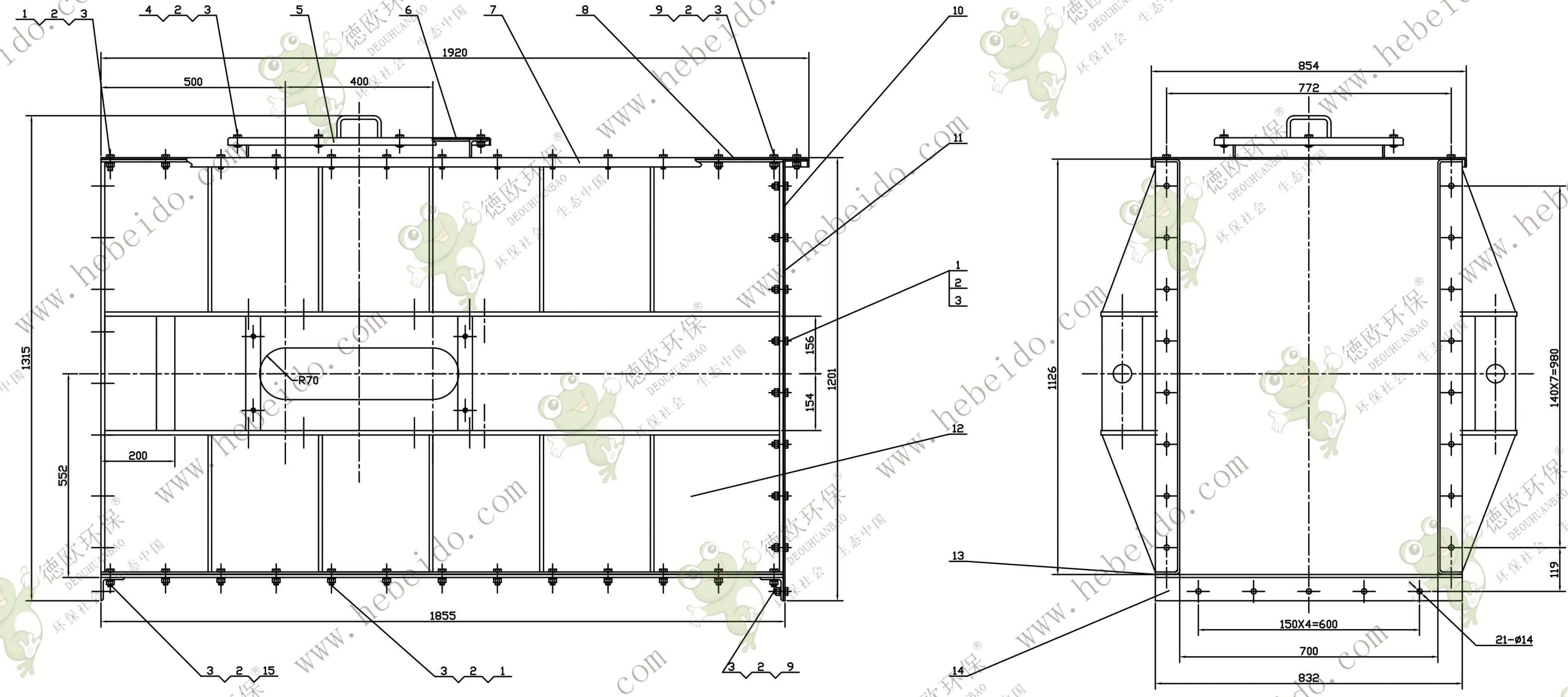
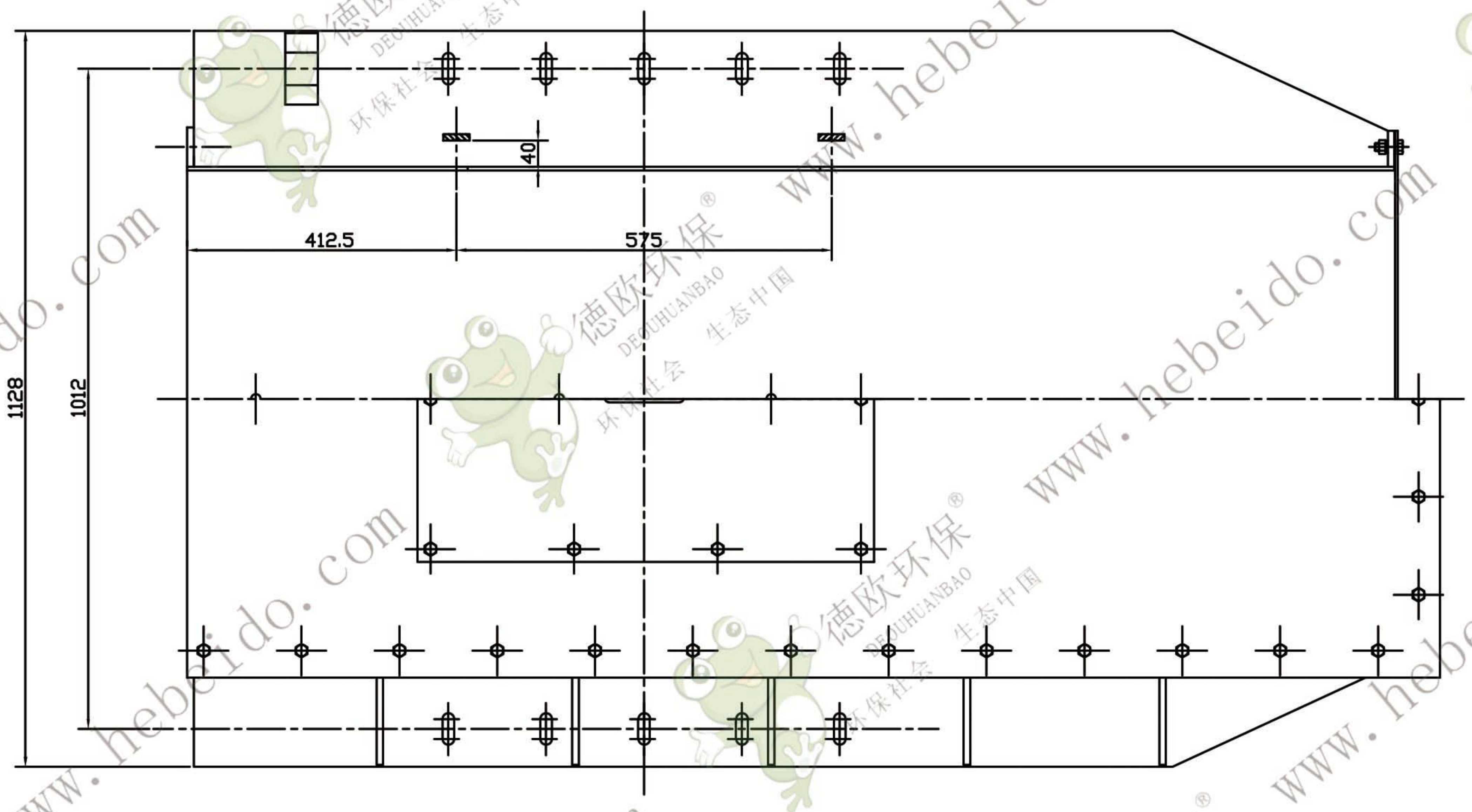
FU700-06-00


1 2 3
4 2 3
5
6
7
8
9 2 3
10
11
1
2
3
12
13
14
1920
500
400
1315
156
1201
154
R70
552
200
1855
3 2 15
3 2 1
3 2 9
854
772
1126
140X7=980
119
150X4=600
700
832
21-φ14


40
412.5
575
1128
1012

技术要求

1. 各零件装配前须修平整。
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 700±1. 对角线尺寸公差保证在 ±1.
6. 内外表面涂防锈漆一道.

注：1. 上盖板及检修口盖下所垫密封件（纸垫或石棉绳）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，其余在尾节装配时安装.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		
15	GB5781-86	螺栓 M12X40	4	Q235	0.0497	0.199	外购
14	FU700-06-01-4	尾节底板焊合	1	组焊件	51.3		
13	GB3985-83	垫片 δ=1	三面	石棉橡胶板			宽度 50
12	FU700-06-01-3	尾节侧板焊合	1+1	组焊件	147.77	295.5	
11	FU700-06-01-2	尾节端盖板 δ=4	1	Q235	23.83		
10	GB3985-83	垫片 δ=1	四周	石棉橡胶板			宽度 50
9	GB5781-86	螺栓 M12X30	28	Q235	0.0409	1.145	外购
8	GB3985-83	垫片 δ=1	1	石棉橡胶板			或用φ10石棉绳
7	FU700-06-01-1	尾节盖板焊合	1	组焊件	35.62		
6	GB3985-83	垫片 δ=1	1	石棉橡胶板			或用φ10石棉绳
5	MSR600-02-01-6	检修口盖	1	组焊件	7.84		
4	GB5781-86	螺栓 M12X25	8	Q235	0.0364	0.291	外购
3	GB93-87	弹簧垫圈 12	76	65Mn	0.0046	0.352	外购
2	GB41-86	螺母 M12	76	Q235	0.0163	1.24	外购
1	GB5781-86	螺栓 M12X35	36	Q235	0.0453	1.631	外购

标记	处数	更改文件号	签字	日期	尾节机壳		FU700-06-01
设计		标准化		图样标记	重量	比例	部件
校对	[illegible]	批准				1:6	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
审核	[illegible]			共 张	第 张		
工艺	[illegible]	日期					