



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 300 尺寸处不焊。
2. 密封座板装配后与 300 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。

4	TH630-02-01-3	垂直法兰	2	结构件			
3	TH630-02-01-2	前半罩壳盖板 $\delta=3$	1	结构件			
2	TH630-02-01-1	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 重量	总重 重量	备注
				上罩机壳		TH630-02-01	
						结构件	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
校对	李连通		批准				1:12
审核	秦海波						
工艺	刘飞		日期		共 张	第 张	

4	TH630-02-01-6	长法兰	1	结构件			
3	TH630-02-01-5	后半罩壳盖板 $\delta=3$	1	结构件			
2	TH630-02-01-4	后半罩壳侧板 $\delta=3$	2	Q235			
5		手把 $\phi 10$	2	Q235			下料 L=227