



- 技术要求**
1. 各零件焊接后,不得变形,并保证图中所注尺寸.
 2. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔,夹渣等缺陷,且密封可靠.
 3. 导轨及活动门中心与壳体中心偏移 30mm(向进口口方向).
 4. 上下法兰面之间平行度误差不得大于 1.0mm.
 5. 机壳内腔和侧面与上下法兰面垂直度误差不得大于 1.2mm.
 6. 机壳内腔上下最大对角线误差应小于 2.0mm.
 7. 清除焊渣,并喷防锈漆一道.

右视图

12	NE150-06-01-7	后侧板	t=4	1	Q235	63.84			
11		角筋	t=8	8	Q235	0.31	2.48	100X100X90°	
10	NE150-06-01-6	检修口法兰		1	结构件	7.76			
9	NE100-06-06-10	杠杆座	[14a#	2	Q235	13.01			
8	NE150-06-01-5	圆弧底板	t=4	1	Q235	54.31			

7	NE150-06-01-4	底座法兰		1	结构件	85.18			
6	NE100-06-06-5	内法兰		2	结构件	17.1	34.2		
5	NE150-06-01-3	左右侧板		1+1	结构件	84.29	168.58		
4	NE150-02-02-5	导轨		4	结构件	8.94	35.76		
3	NE150-06-01-2	进料口		1	结构件	40.38			
2	NE150-06-01-1	前侧板	t=4	1	Q235	83.54			

1	NE150-02-02-4	连接法兰	1	结构件	24.4				
序号		代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
						NE150-06-01-00			
						下部机壳			
						603.44		1:10	
						共 张		第 张	
设计						标准		图样	
校对						批准			
审核									
工艺						日期		2002.05	

结构件