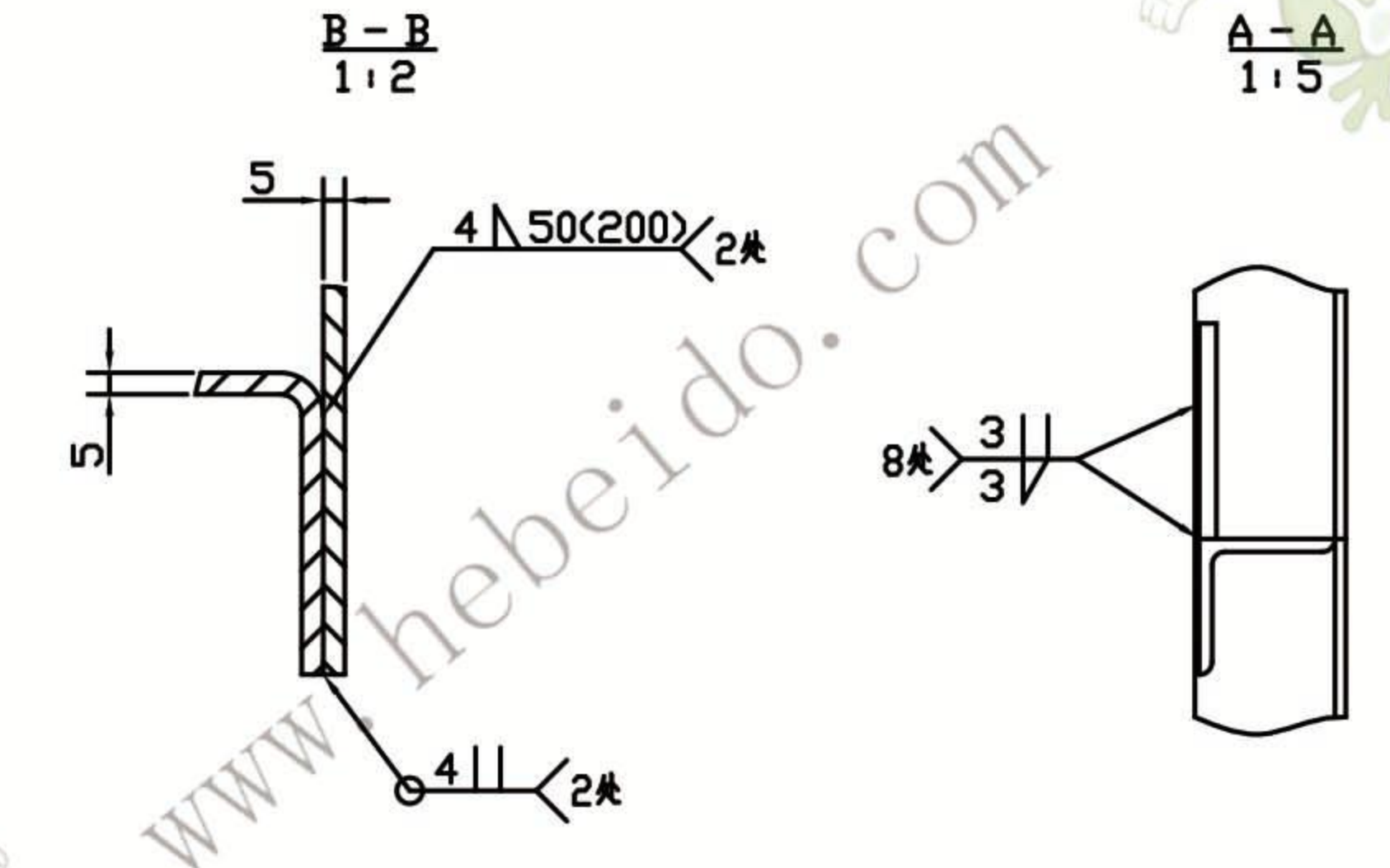
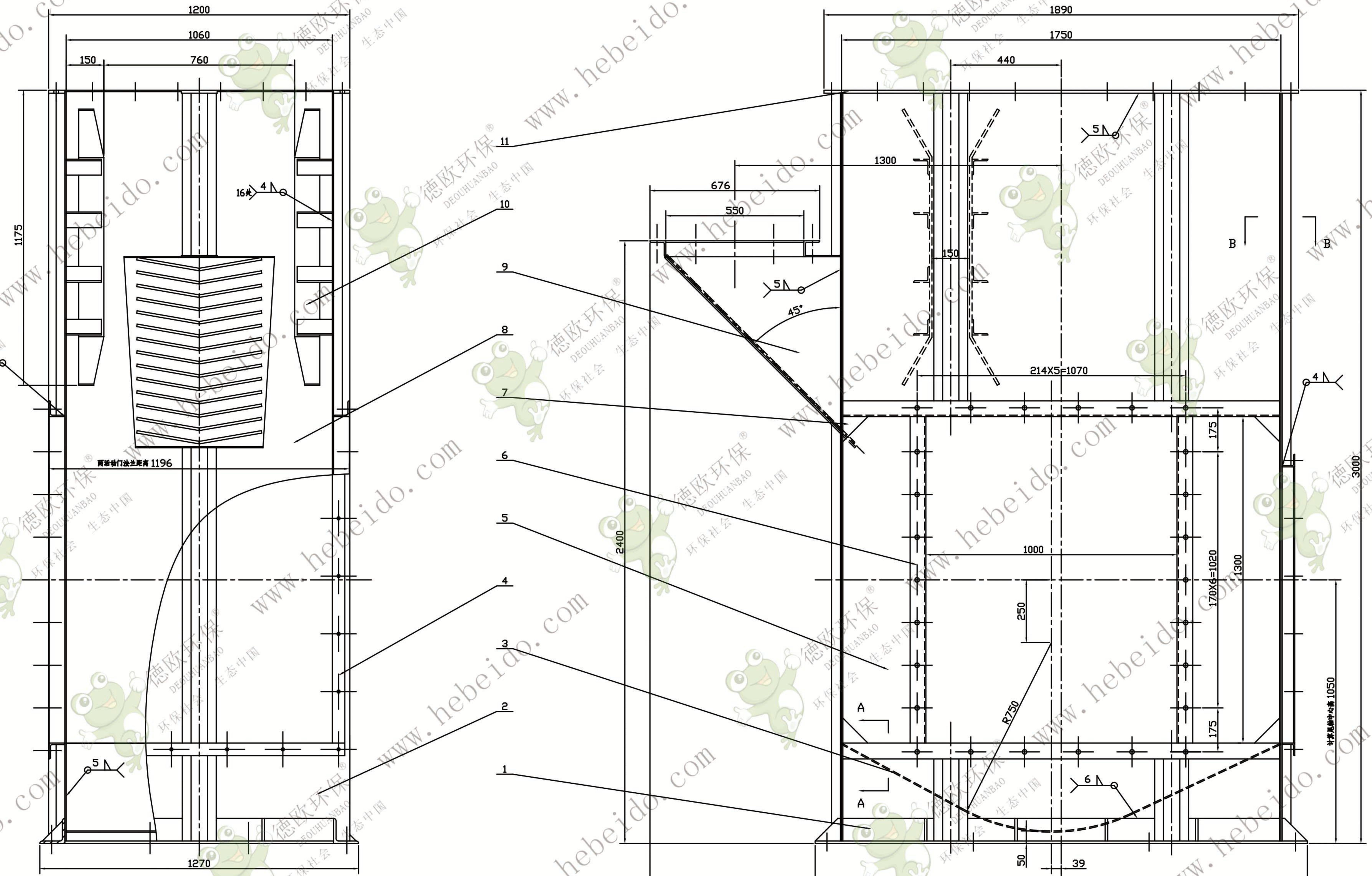


10-90-0023N



- 技术要求**
1. 图中插销法兰与取销中心偏移 39mm (向进料口方向), 如图所示, 并且左右必须对称。
 2. 各零件焊接后不得有毛刺, 并且焊缝均匀, 平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷, 且密封可靠。
 3. 上下法兰之间平行度误差不得大于 1.0mm。
 4. 左右插销法兰平面平行度误差不得大于 1.0mm。
 5. 取销内唇侧棱与上下法兰面垂直度误差不得大于 1.2mm。
 6. 取销内唇上下最大对称度误差小于 2.0mm。
 7. 消除焊渣, 内外表面喷防腐漆一道, 外表面加色漆一道。

序号	代号	名称	规格	材料	重量	数量	备注
3	NE200-06-01-3	圆盖盖板 $\delta=5$	1	Q235	79.07		
2	NE200-06-01-2	下轴后侧盖 $\delta=5$	1	Q235	96.62		
1	NE200-06-01-1	底座法兰	1	结构件	94		
11	NE200-02-01-1	中轴连接法兰	1	结构件	35.18		
10	NE200-02-01-09	导轨	4	结构件	4.4	17.6	
9	NE200-06-01-6	进料口	1	结构件	68.6		
8	NE200-06-01-5	下轴前侧盖 $\delta=5$	1	Q235	128.14		
7		角钢 $\delta=8$	8	Q235	0.62	4.96	下料 100X100
6	NE300-06-01-6	插销门法兰	2	结构件	34.76	69.52	常用
5	NE300-06-01-5	下轴左(右)侧盖 $\delta=5$	2	Q235	170.8	341.6	常用
4	NE200-06-01-4	下轴进料口法兰	1	结构件	17.04		

设计	校核	审核	日期	重量	比例
			2002.5	970.5	1:8

