



技术要求

1. 机壳表面平面度为 2 mm.
2. 机壳对角线误差为 3 mm.
3. 二端法兰要求平行, 平行度为 1.5 mm, 与中心垂直度 1.5 mm.
4. 二端法兰孔要求同步, 各孔累积偏差为 1.5 mm.
5. 焊接后应校直法兰.
6. 除净焊渣飞溅后防锈漆二层, 面漆二层.

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8		角钢L50X50X5	2	Q235A	8.9	17.8	L=2400
7	NE50-03D-04	检视口法兰	1	结构件		12.5	
6		平垫φ10	18				
5		螺母M10	18				
4		螺栓M10X30	18				
3	NE50-03D-03	检视盖	1	结构件		16	
2	T62-420.870-000	检视门420X870	2	组合件	11.25	22.5	
1	NE50-03A	中间节	1	结构件		260.7	
				结构件			
				德欧环保 DEDEHUANBAO 环保社会 生态中国			
				带检视门中机壳			
				NSE050-04			
标记		处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	
设计		1	李连通	审核	秦海波	重量	
制图				标准化		329.5	
				工艺		1:10	
文件名		S050	日期	共张		第张	

旧版图号	
版数	
日期	
签字	