



- 技术要求
1. 机壳表面平面度为3mm.
 2. 机壳对角线误差为3mm.
 3. 机壳上下法兰面平行度为1.5mm.
 4. 机壳中心线对法兰面的垂直度为1.5mm.
 5. 机壳中心线对法兰面中心的同心度为±0.4mm.
 6. 法兰面相邻螺孔间距偏差为±0.8mm, 累积偏差为±1.5mm.
 7. 待件14, 15, 16安装定位后, 按点焊固定件14(螺母).

19		焊接管φ42.5X3	1	Q235A	2.06	
18		扁钢	2	Q235A	3.89	7.98
17		扁钢	2	Q235A	2.36	4.72
16		吊环螺栓M10	18			
15	NE50-06-0112	清料口盖	1	Q235A	9.05	借用NE50
14		螺母M10	18			
13	NE50-06-0111	清料口法兰	1	结构件	7.91	
12	NSE050-06-0105	前端板	1	结构件	37.1	
11	NE50-06-0109	底法兰	2	Q235A	11.25	22.5 借用NE50请勿开口
10	NE50-06-0108	底法兰	2	Q235A	7.29	14.58 借用NE50请勿开口
9		角撑	4	Q235A	0.12	0.48
8		支撑板	6	Q235A	0.66	3.96
7	NSE050-06-0104	底板	1	Q235A	42.86	
6	NSE050-06-0103	侧法兰	2	结构件	17.3	34.6
5		钢板	2	Q235A	2.37	4.74
4	NE50-06-0105	进料口	1	结构件	18.978	借用NE50
3	NE50-06-0104	进料口法兰	1	结构件	4.43	借用件NE50
2	NSE050-06-0102	侧板	2	结构件	69.5	139
1	NSE050-06-0101	后端板	1	Q235A	52.4	

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
结构件							
尾节机壳							
NSE050-06-01							

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李连通	审核	秦海波
制图			标准化	刘飞
文件名	S05P1	日期		

图样标记	重量	比例
	40.82	1:10
共张		第张

