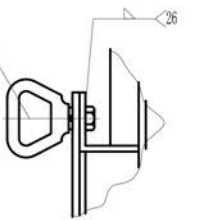
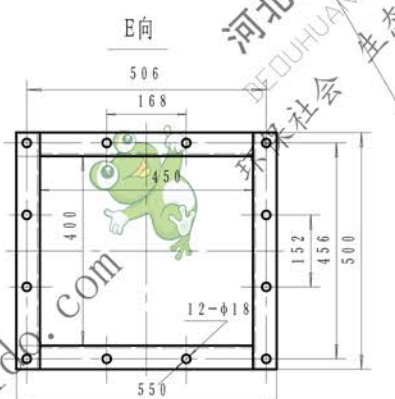
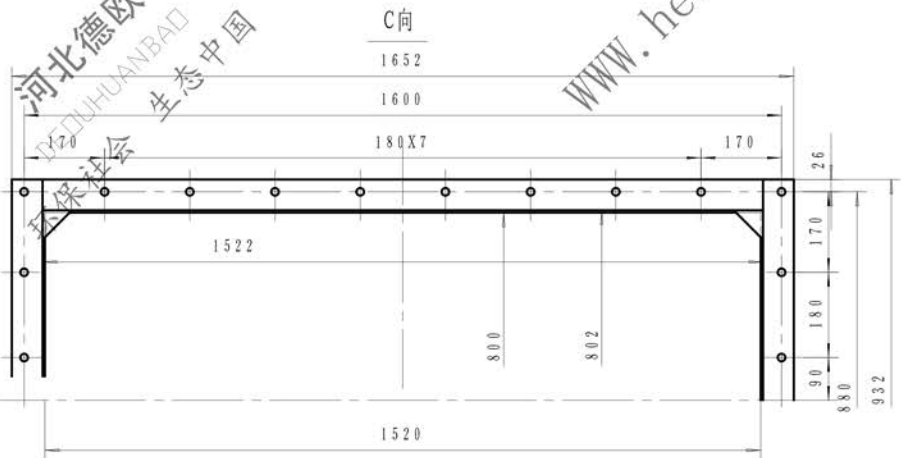


- 技术要求
1. 机壳表面平面度为 5mm。
 2. 机壳对角线误差为 3mm。
 3. 机壳上下法兰面平行度为 1.5mm。
 4. 机壳中心线对法兰面的垂直度为 2.5mm。
 5. 机壳中心线对法兰面中心的同心度为 1.5mm。
 6. 法兰面相邻螺孔间距偏差为 ±0.8mm，累积偏差为 ±1.5mm。
 7. 待件 5, 7, 8, 9 安装定位后，按图中要求点焊固定件 9。



件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
9	GB5780-86	螺栓M12X25	26	Q235A	0.026	0.676
8	GB93-87	垫圈 12	26	65Mn	0.005	0.13
7	GB63-88	环形螺母M12	26	ZHMn58-2	0.112	2.912
6	NSE200-09-205	尾节底板	1	Q235A		97.03
5	NSE200-09-204	尾节边门	1	结构件		27.88
4	NSE100-10-304	尾节侧板	2	结构件	172.7	345.4 借用NSE100
3	NSE200-09-203	尾节边板(二)	1	结构件		72.92
2	NSE200-09-202	尾节边板(一)	1	结构件		80.69
1	NSE200-09-201	进料口	1	结构件		33.19
				重量	60.83	
				总重		

标记				组合物件		德欧环保	
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	比例	尾节机壳 NSE200-09-200
制图	刘飞	标准化			60.83	1:10	
工艺	S212	日期	97.6.4	共张	第张		