



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

9	GB5780-86	螺栓M12X25	30	Q235A	0.026	0.78	
8	GB93-87	垫圈 12	30	65Mn	0.005	0.15	
7	GB63-88	环形螺母M12	30	ZHM58-2	0.112	3.36	
6	NSE300-09-205	尾节底板	1	Q235A		116.5	
5	NSE300-09-204	尾节边门	1	结构件		33.41	
4	NSE100-10-304	尾节侧板	2	结构件	172.7	345.4	借用NSE400
3	NSE300-09-203	尾节边板(二)	1	结构件		86.83	
2	NSE300-09-202	尾节边板(一)	1	结构件		89.2	
1	NSE300-09-201	进料口	1	结构件		37.59	

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
组合件							
				重量			
				比例			
				7:22			
				1:10			
				共张			
				第张			
尾节机壳							
NSE300-09-200							

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国