



技术要求

1. 本机壳为左装驱动机壳, 右装与其相反。
2. 件5,7,8,9 向卸料口方向偏5mm。
3. 各零件焊接后, 不得变形, 并保证图中所注尺寸。
4. 焊缝须均匀, 平整, 不得有气孔, 夹渣等缺陷且密封可靠。
5. 轴承座上平面与下法兰面平行度误差不得大于0mm。
6. 机壳内腔各侧面与上下法兰面垂直度误差不得大于2mm。
7. 机壳内腔上下最大对角线误差应小于0.0mm。
8. 清除焊渣, 并喷防锈漆和色漆各一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9	NE30-02-06-07	右上支筋	3	Q235 8 钢板			
8	NE30-02-06-06	轴承座底板	2	Q235 12 钢板			
7	NE30-02-06-05	棘爪底板	1	Q235 12 钢板			
6		槽钢	2	Q235 5# 槽钢			L=1230
5	NE30-02-06-04	左上支筋	3	Q235 8 钢板			
4	NE30-02-06-03	侧板	2	Q235 3 钢板			
3	NE30-02-04-01	长法兰	1	Q235 8 钢板			
2	NE30-02-06-02	后板	1	Q235 4 钢板			
1	NE30-02-06-01	卸料口	<1>	Q235 3 钢板			

15		垫板	2	Q235 10 钢板	140X50X10		
14	NE30-02-06-11	平台法兰	1	Q235 14# 槽钢	L=1230		
13		垫板	2	Q235 10 钢板	140X140X10		
12	NE30-02-06-10	法兰	1	Q235 8 钢板			
11	NE30-02-06-09	下支筋	1	Q235 3 钢板			
10	NE30-02-06-08	前板	1	Q235 4 钢板			

上机壳				NE30-02-06	
焊接部件					
设计	李连通	标准化	图样	标记	重量
校对	李连通	批准			比例
审核	秦海波				1:10
工艺	刘飞	日期	98-3	共	张

