



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
21	NE30-06-08-15	活动门外侧板	1	焊接件			
20	NE30-06-08-14	活动门内法兰	1	焊接件			
19	GB93-87	弹 垫 12	18				
18	GB5782-86	螺 栓 M12X25	18				
17	GB6170-86	螺 母 M12	18				
16	NE30-06-08-13	前 板	1	Q235			
15	NE30-06-08-12	压 板	4	Q235			
14	NE30-06-08-11	圆弧底板	1	Q235			
13	NE30-06-08-10	固定下侧板	1	Q235			
12		角 钢 5#	2	Q235			L=1000
11	NE30-06-08-09	进 料 口	1	焊接件			
10	NE30-06-08-08	活 动 门	1	焊接件			
9	NE30-02-06-10	法 兰	1	Q235			借用
8	NE30-06-08-07	后 板	1	Q235			
7	NE30-06-08-06	固定上侧板	2	Q235			
6		角 钢 5#	4	Q235			L=1234
5	NE30-06-08-05	檢視门法兰	1	焊接件			
4	NE30-06-08-04	滑轨底板	2	Q235			
3	NE30-06-08-03	加 强 筋 t=8	8	Q235			
2	NE30-06-08-02	角 筋	8	Q235			
1	NE30-06-08-01	底 座	1	焊接件			
				下部壳体			NE30-06-08
				组 件			
设计	李连通	标准	日期	图样	比例	重量	
校核	李连通	审核				1:10	
工艺	刘飞	日期	98-4	共	张	第	张

技术要求

1. 各件装配焊接后不得变形, 并须保证图中尺寸.
2. 导轨底板中心及活动门中心与壳体中心偏移30mm.(向进料口方向)
3. 焊缝须均匀平整, 不得有气孔, 夹渣等缺陷.
4. 焊后应清理焊渣并涂防锈漆.
5. 活动门位于壳体的右侧(从进料口方向看)

