



- 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垂直度为2mm
 5. 机壳中心线对法兰面中心的同心度为3mm
 6. 法兰相邻螺栓孔间距偏差为±0.8mm, 累积偏差为±1.5mm
 7. 未注焊接方式的均为焊缝高4mm的连续焊

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
28	NSE500-02-513	边板(三) 6.5	1	Q235A	13.26	
27	NSE500-02-512	角钢L63X6	2	Q235A	14	L=2479
26	NSE500-02-511	角钢L63X6	2	Q235A	14.2	L=2479
25	NSE500-02-510	边板法兰 6.5	2	Q235A	3.9	7.8
24	NSE500-02-509	钢板 6.10	2	Q235A	5	10
23	NSE500-02-511	加强三角 6.6	8	Q235A	0.19	1.52
22	NSE500-02-510	短法兰条 6.10	2	Q235A	6.1	12.2
21	NSE500-02-509	长法兰条 6.10	2	Q235A	9.1	18.2
20	NSE500-02-508	槽钢160X63X6.5	2	Q235A	30.4	60.8
19	NSE500-02-508	侧板(二) 6.5	2	Q235A	56.64	113.28
18	NSE500-02-507	边板(二) 6.5	1	Q235A		38
17	NSE500-02-506	钢板 6.10	2	Q235A	1.36	2.72
16	NSE500-02-506	长加强筋 6.10	2	Q235A	9.22	18.44
15	NSE500-02-505	短加强筋 6.10	1	Q235A		6.3
14	NSE500-02-504	加强筋(三)	14	Q235A	4.1	57.4
13	NSE500-02-504	角钢160X160X12	2	Q235A	53.14	L=1806
12	NSE500-02-504	角钢160X160X12	1	Q235A		L=1235
11	NSE500-02-504	边板(一) 6.5	1	Q235A		73.08
10	NSE500-02-503	槽钢100X48X5.3	2	Q235A	18.06	36.12
9	NSE500-02-503	检修门	2	结构件	7.46	14.92
8	NSE500-02-502	加强筋(二)	4	Q235A	12.9	51.6
7	NSE500-02-502	加强筋(一)	4	Q235A	13.06	52.24
6	NSE500-02-502	侧板(一) 6.5	2	Q235A	102	204
5	NSE500-02-501	角钢L75X75X8	1	Q235A		9.92
4	NSE500-02-501	上法兰(三) 6.10	1	Q235A		6.3
3	NSE500-02-501	上法兰(二) 6.10	2	Q235A	3.34	6.68
2	NSE500-02-501	上法兰(一) 6.10	2	Q235A	3.34	6.68
1	NSE500-02-501	轴承座托板	2	Q235A	88.8	177.6
				数量	177.6	
				重量	177.6	

设计		审核		制图		比例	
李连斌	李连斌	李连斌	李连斌	李连斌	李连斌	1:1.5	1:1.5
日期	签字	日期	签字	日期	签字		

组合件
上部机壳
NSE500-02-500