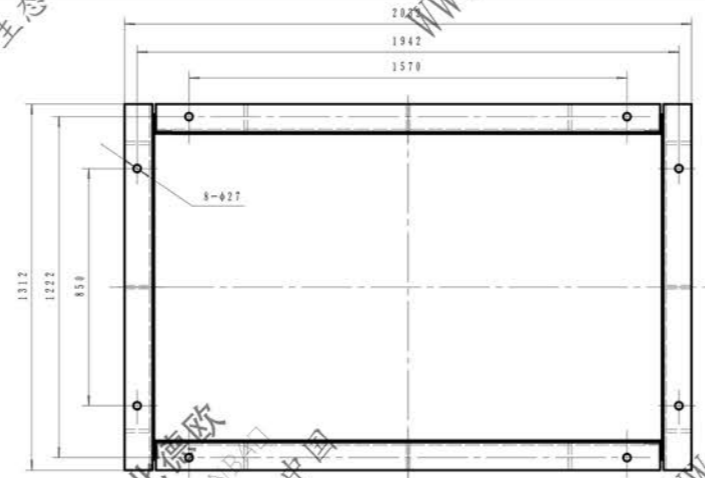
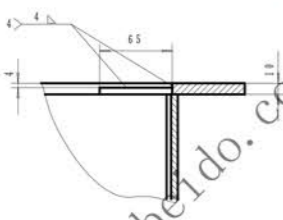
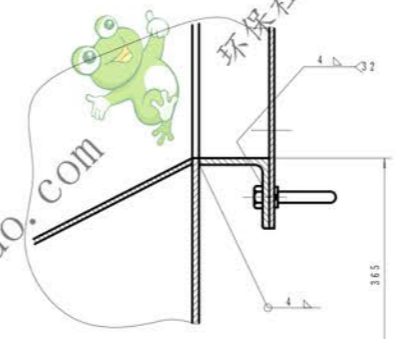


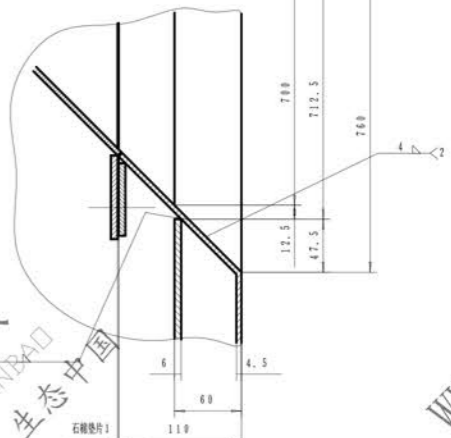
A-A  
1:3



1:3



1:3



1

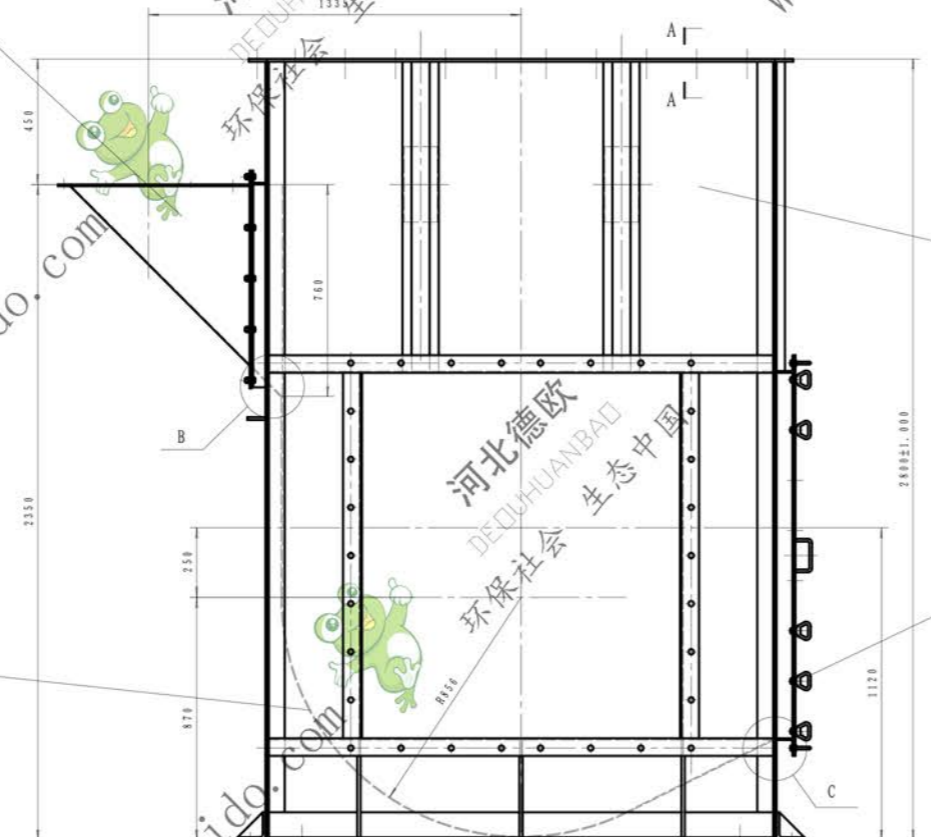
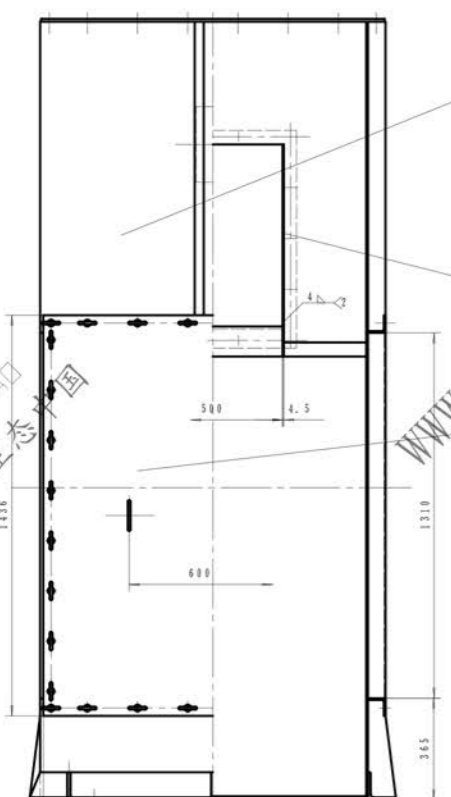
2

3

4

5

6



13

12

(8)

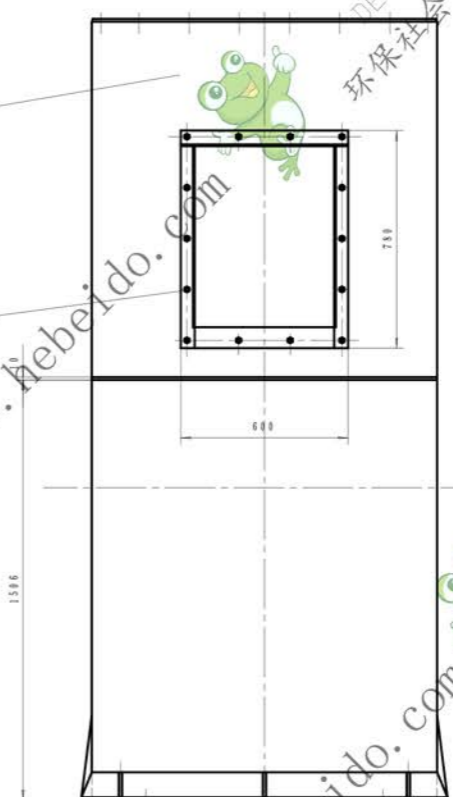
11

10

9

8

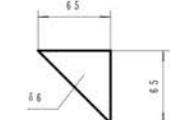
7



件3  
1:3



件6  
1:3



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. 零件4、7、8、9安装定位后，按图中要求点焊固定。
8. 连接处无焊接符号均为45°。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
13	NSE500-09-106	尾节边板(二)	2	结构件	191.9	383.8	
12	NSE500-09-105	尾节侧板	2	结构件	316.2	632.4	
11	GB6170-86	螺母M12	14	Q235A			
10	GB5780-86	螺栓M12X30	14	Q235A			
9	GB5780-86	螺栓M12X25	32	Q235A			
8	GB93-87	垫圈 12	46	65Mn			
7	GB63-88	环形螺母M12	32	Z1Mn58-2			
6		加强三角板	4	Q235A	0.1	0.4	
5	NSE500-09-104	尾节底板	1	结构件	120.5	120.5	
4	NSE500-09-103	尾节边门	2	结构件	62.8	124.6	
3		挡料板	2	Q235A	1.55	3.1	
2	NSE500-09-102	尾节边板(一)	2	结构件	153.8	307.6	
	NSE500-09-101-D	D形进料口	1	结构件	62.6	62.6	
1	NSE500-09-101	进料口	1	结构件	44	44	

组合件				重量		备注	
设计	李连成	审核	李连成	图样标记	重量	比例	尾节机壳
制图	李连成	工艺	李连成	1:3, 1:4	1:1.2		
文件号		共张	第张				NSE500-09-100

出图图号	
图号	
日期	
签字	