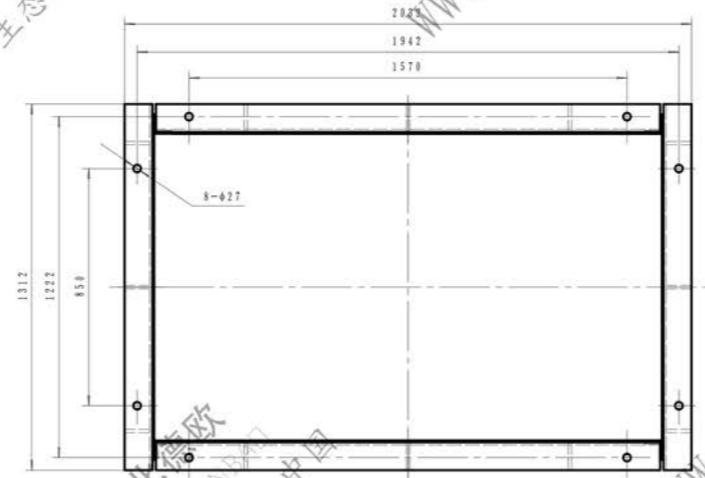
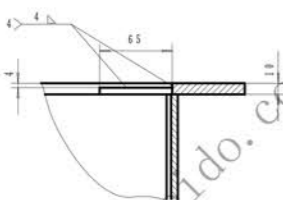
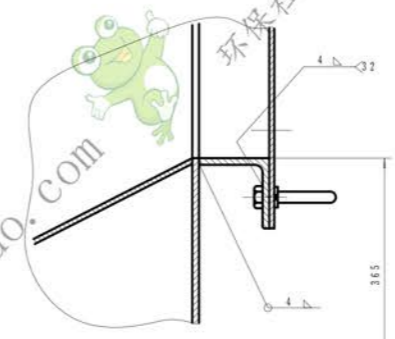


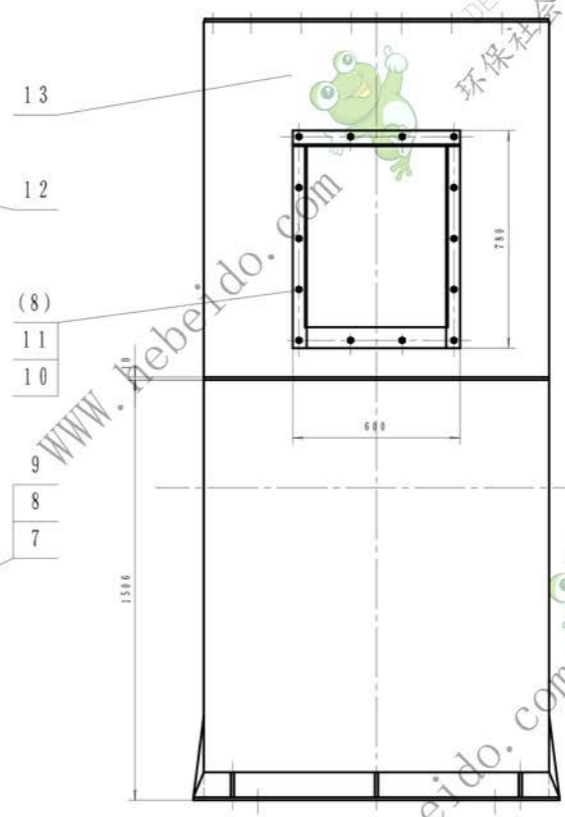
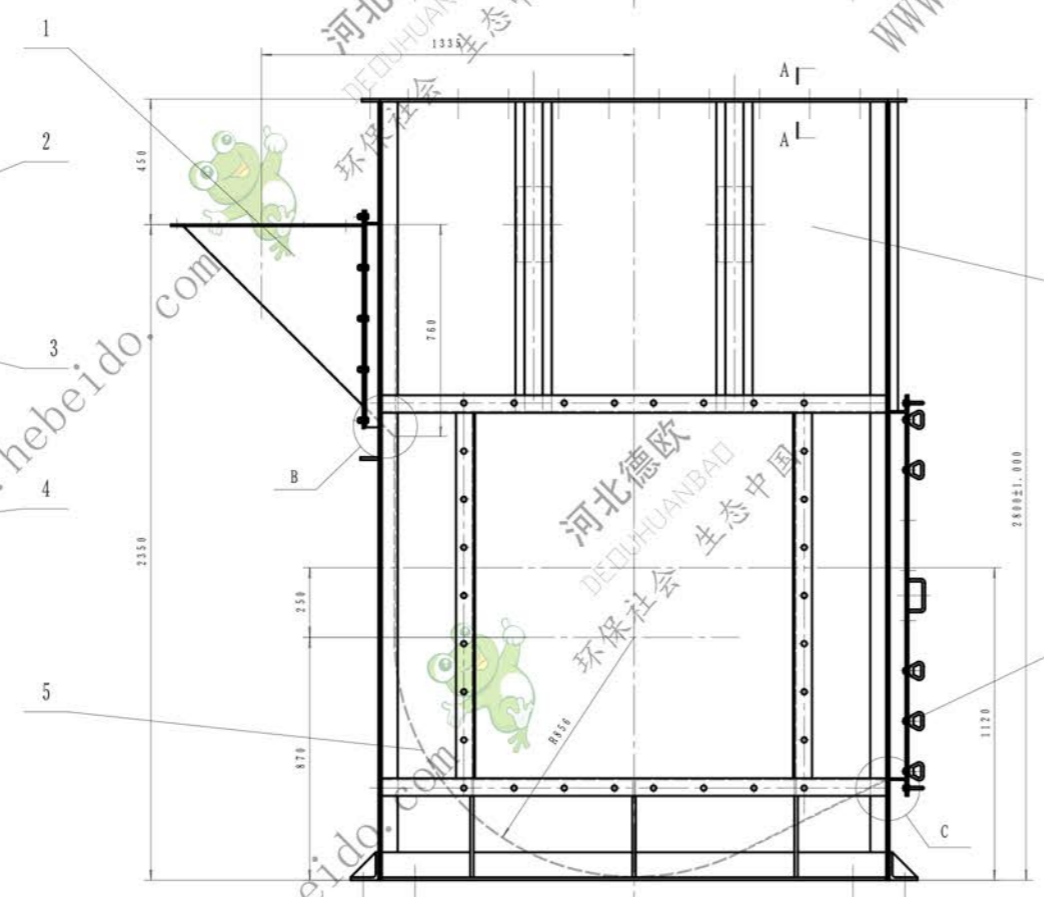
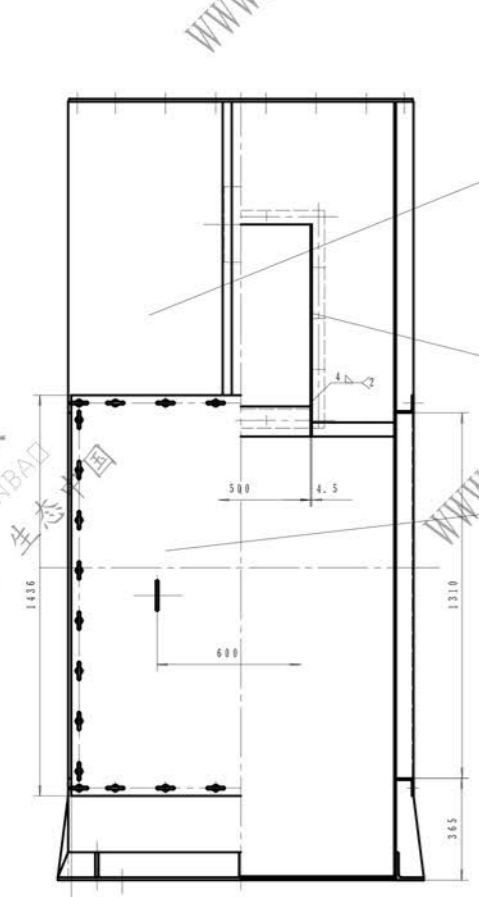
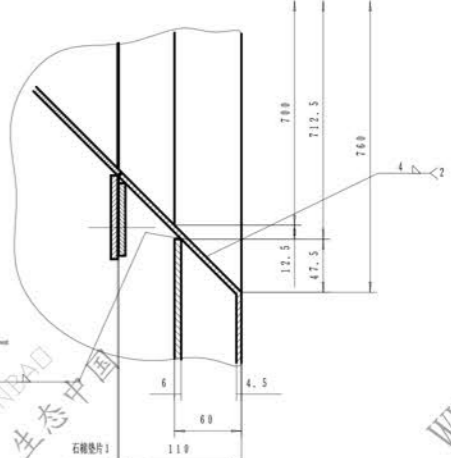
A-A
1:3



C
1:3

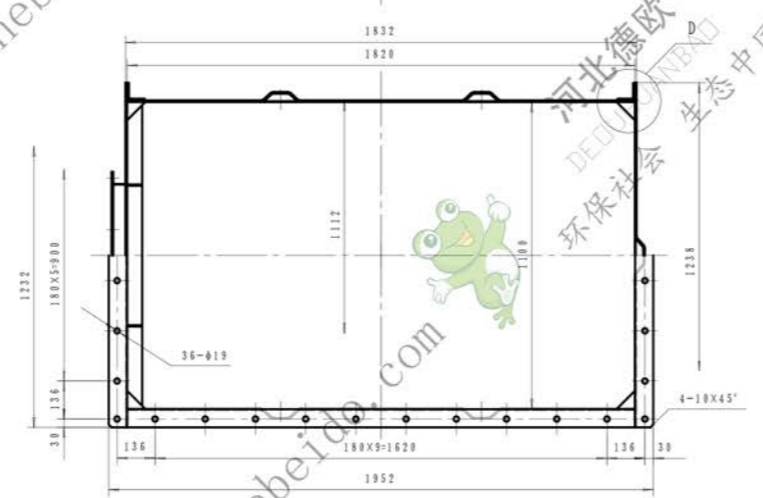
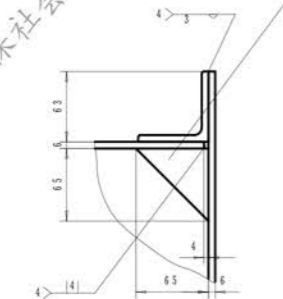


B
1:3



河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

D
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点焊。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
13	NSE500-09-106	尾节边板(二)	2	结构件	191.9	
12	NSE500-09-105	尾节侧板	2	结构件	316.2	
11	GB6170-86	螺母M12	14	Q235A	682.4	
10	GB5780-86	螺栓M12X30	14	Q235A	682.4	
9	GB5780-86	螺栓M12X25	32	Q235A	1244.8	
8	GB93-87	垫圈 12	46	65Mn	62.6	
7	GB63-88	环形螺母M12	32	Z1Mn58-2	62.6	
6		加强三角板	4	Q235A	0.1	
5	NSE500-09-104	尾节底板	1	结构件	124.5	
4	NSE500-09-103	尾节边门	2	结构件	62.6	
3		挡料板	2	Q235A	1.55	
2	NSE500-09-102	尾节边板(一)	2	结构件	153.8	
	NSE500-09-101-D	D形进料口	1	结构件	62.6	
1	NSE500-09-101	进料口	1	结构件	44	

设计		审核		日期	
设计	李连成	审核	秦海波	日期	
制图		工艺		共张	第张
文件号		标准号		重量	比例
				1331.4	1:1.2

组合件

尾节机壳

NSE500-09-100