



- 技术要求**
1. 各侧板之间,法兰与侧板之间以及底座与侧板之间焊接应牢固且密封可靠
 2. 上法兰平面与底座平面平行度误差应小于0.0mm.
 3. 机壳内腔各侧面与底座平面垂直度误差应小于0.2mm.
 4. 机壳内腔上下对角线误差应小于0.0mm.
 5. 去焊渣,喷防锈漆及色漆各一道

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
16		角 筋 t=8	4	Q235	0.31	1.24	100x100x90°	
15	NE100-06-06-7	底 座	1	结 构 件	75.72			
14		底 板 t=4	1	Q235	40.74		1628x797	
13	NE100-06-06-6	杠 杆 座	2	Q235	6.66	13.32		
12	NE100-03D-05	检 修 口 盖	1	Q235	22.79			
11	NE100-06-06-5	活 动 门 内 法 兰	2	结 构 件	17.1	34.2		
10	NE100-03D-06	检 修 口 法 兰	1	结 构 件	13.56			
9		角 钢 63x63x6	4	Q235	8.24	32.96	L=1440	
8	GB6170-86	螺 母 M10	14					
7	GB5781-86	螺 栓 M10x25	14					
6	NE100-06-06-4	后 侧 板	1	Q235	50.68			
5	NE100-06-06-3	左 右 侧 板	2	Q235	94.96	189.92		
4	NE100-02-02-4	法 兰	1	Q235	22.44			
3	NE100-06-06-2	前 侧 板	1	Q235	65.67			
2	NE100-06-06-1	进 料 口	1	结 构 件	33.81			
1	NE100-02-02-6	导 轨	4	结 构 件	8.6	34.4		
							下部机壳	NE100-06-06
							组 件	
							设计	李连通
							校对	李连通
							审核	秦海波
							工艺	刘飞
							共	1
							张	1
							重量比例	631.45 1:10
							图样标记	
							标准	
							日期	
							日期	

