



- 技术要求
1. 机壳表面平面度为 3 mm
 2. 机壳对角线误差为 3 mm
 3. 机壳上下法兰面平行度为 1.5 mm
 4. 机壳中心线对法兰面垂直度为 2 mm
 5. 机壳中心线与法兰面中心的同心度为 1.5 mm
 6. 法兰相邻螺栓孔间距偏差为 ±0.8 mm, 累积偏差为 ±1.5 mm
 7. 未注焊接方式的为焊缝高 4 mm 的连续焊

7	T62-270.420-000	检视门270X420	1	结构件	4.75	
6	NSE200-02-303	下料口	1	结构件	134	
5	NSE200-02-304	首节前端板	1	结构件	15	
4		角钢	1	Q235A	4	
3	T62-250.350-000	检视门250X350	2	结构件	3	6
2	NSE200-02-302	首节侧板	2	结构件	310	620
1	NSE200-02-301	首节后端板	1	结构件	93.48	左右各一件

件号	图号	名称	数量	材料	单重 重量kg	总重 重量kg	备注
组合件							
标记 处数 更改文件号 签字 日期 设计 李连通 审核 秦海波 制图 刘飞 标准化 工艺 S2B3				图样标记 重量 比例 87.93 1:10		德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 上部机壳 NSE200-02-300	
文件名	日期	共张	第张				