



- 技术要求
1. 机壳表面平面度为 5 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的垂直度为 2.5 mm。
 5. 机壳中心线对法兰面中心的同心度为 1.5 mm。
 6. 法兰面相邻螺孔间距偏差为 ±0.8 mm，累积偏差为 ±1.5 mm。
 7. 待件 5, 7, 8, 9 安装定位后，按图中要求点焊固定件 9。

件号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
9	GB5780-86	螺栓M12X25	30	Q235A	0.026	0.78
8	GB93-87	垫圈 12	30	65Mn	0.005	0.15
7	GB63-88	环形螺母M12	30	ZHMn58-2	0.112	3.36
6	NSE300-09-205	尾节底板	1	Q235A		116.5
5	NSE300-09-204	尾节边门	1	结构件		33.41
4	NSE100-10-304	尾节侧板	2	结构件	172.7	345.4 借用NSE400
3	NSE300-09-203	尾节边板(二)	1	结构件		86.83
2	NSE300-09-202	尾节边板(一)	1	结构件		89.2
1	NSE300-09-201	进料口	1	结构件		37.59

标记				组部件		德欧环保	
处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	尾节机壳 NSE300-09-200
设计	李连通	审核	秦海波		73.22	1:10	
制图		标准化					
工艺		刘飞					
文件名		日期		共张		第张	

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字