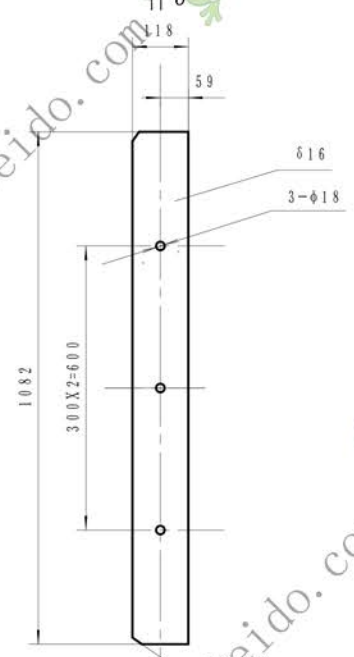
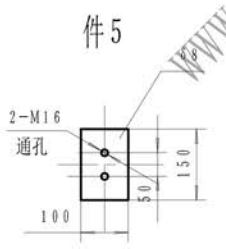
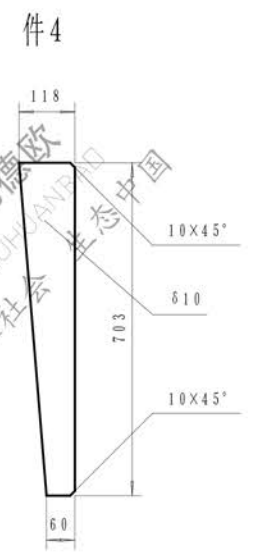


技术要求

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



| | | | | | | |
|---|-----------------|----------|---|-------|------|------|
| 6 | NSE300-02-301-1 | 端板法兰 | 1 | Q235A | 5.5 | |
| 5 | | 螺孔板 δ8 | 2 | Q235A | 0.94 | 1.88 |
| 4 | | 支撑板 δ10 | 2 | Q235A | 4.9 | 9.8 |
| 3 | | 平台法兰 δ16 | 1 | Q235A | | 16.0 |
| 2 | | 端板 δ4 | 1 | Q235A | | 68.6 |
| 1 | | 法兰 δ10 | 1 | Q235A | | 5.5 |

| 件号 | 图号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 重量kg | 总重 | 备注 |
|------------|----|-------|-----|-----|------------|---------------|----|
| 结构件 | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 审核 | 签字 | 日期 | 图样标记 | |
| 设计 | | 李连通 | 审核 | 秦海波 | | 重量 | 比例 |
| 制图 | | | 标准化 | 刘飞 | | 1:10 | |
| 文件名 | | | 工艺 | | | 共张 | 第张 |
| | | | | | | 首节后端板 | |
| | | | | | | NSE300-02-301 | |

| | |
|-------|----|
| 旧底图总号 | |
| 底图总号 | |
| 日期 | 签字 |