

00-80-06-15-NE

1

2

3

4

5

6

A

B

C

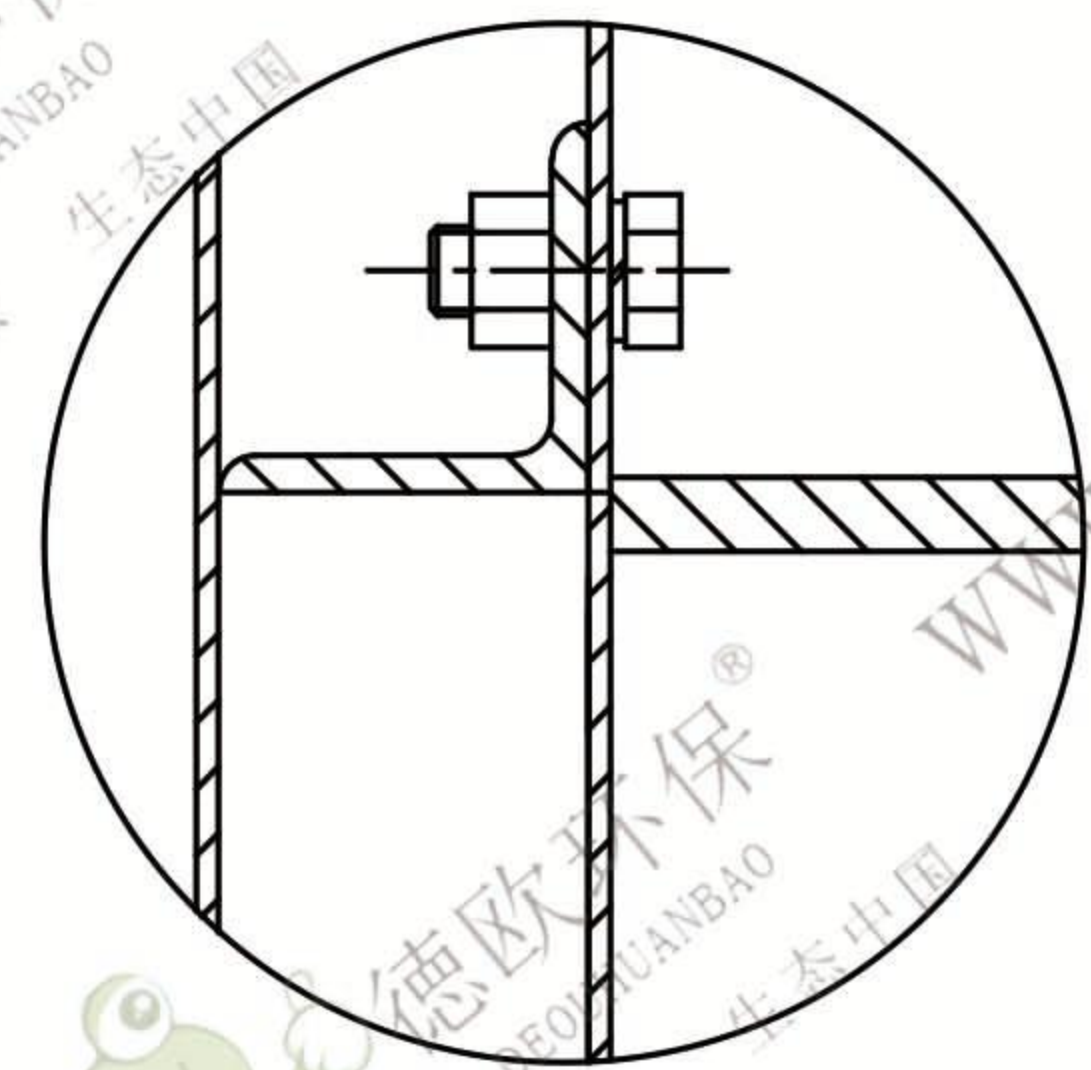
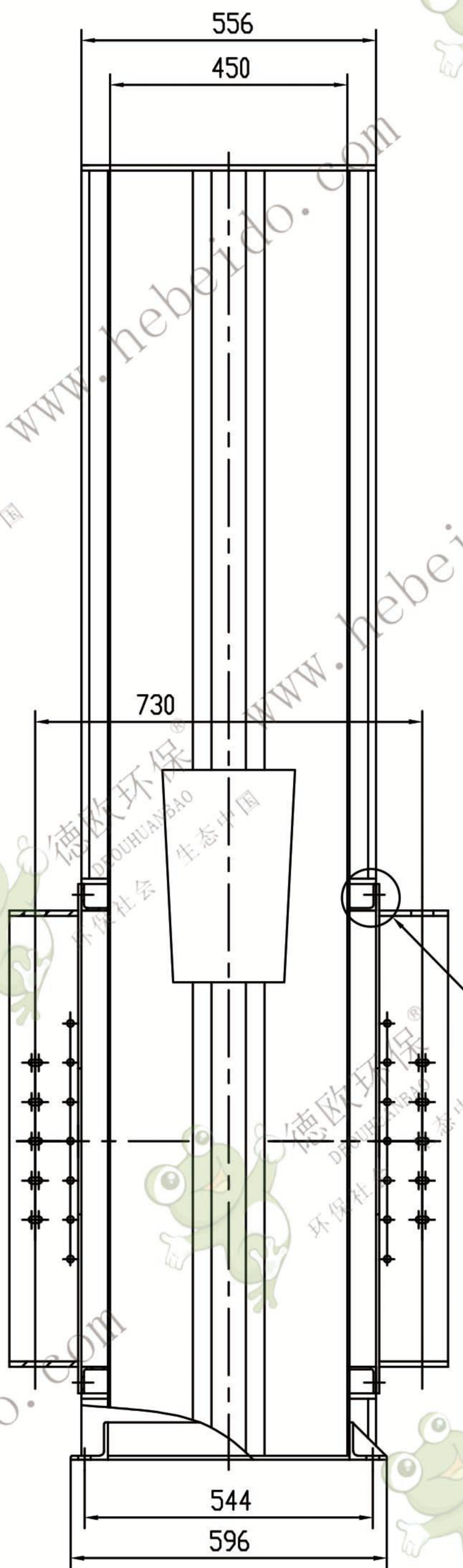
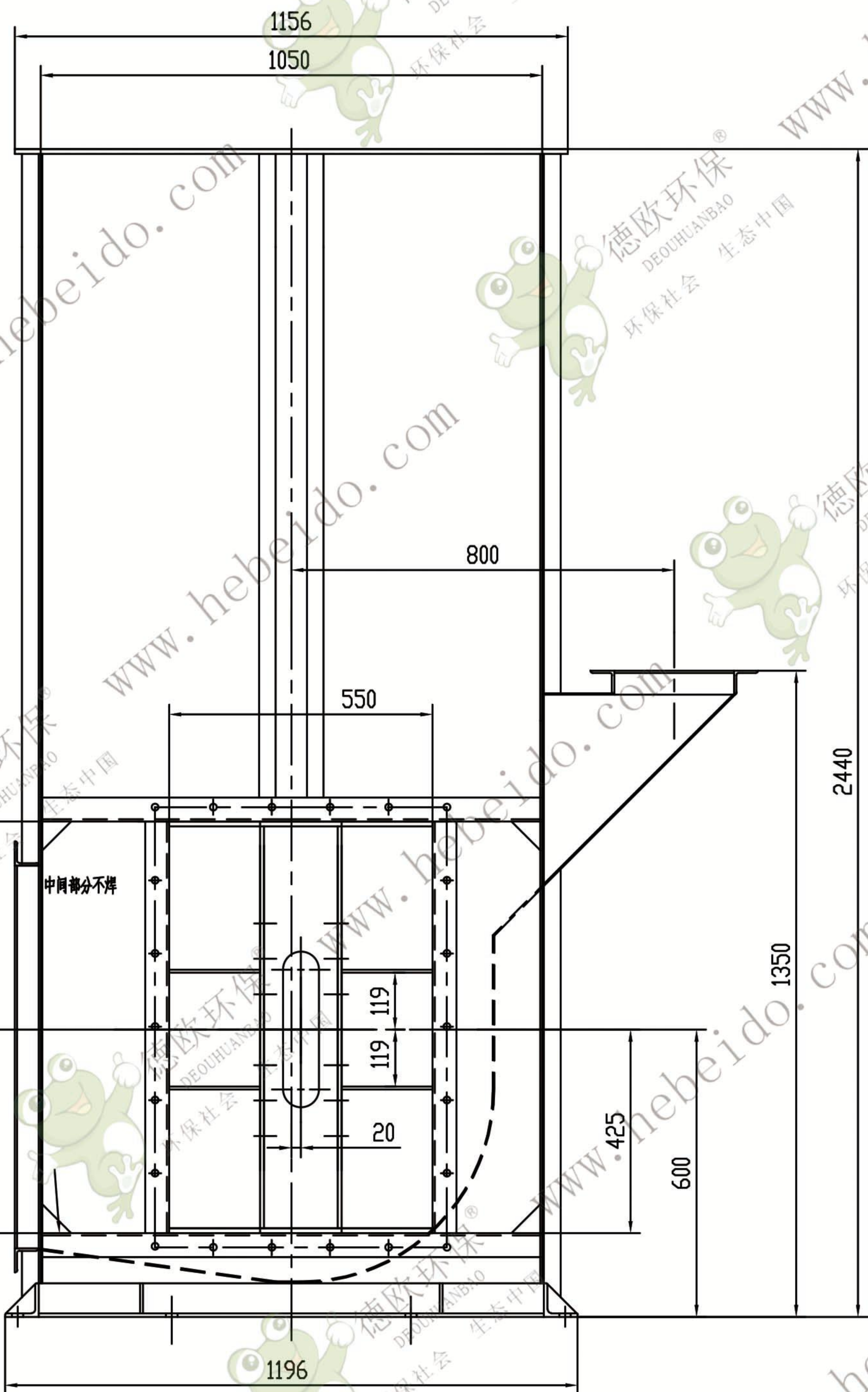
D

E

F

G

H



16	GB93-87	弹垫 12	44				
15	GB5782-86	螺栓 M12X25	44				
14	GB6170-86	螺母 M12	44				
13	NE15-06-08-13	前板	1	Q235			
12	NE15-06-08-12	侧板	1	Q235			
11	NE15-06-08-11	固定下侧板	2	Q235			
10	NE15-06-08-10	进料口	1	焊接件			
9	NE15-02-06-10	法兰	1	焊接件			备用
8	NE15-06-08-08	后板	1	Q235			
7	NE15-06-08-07	固定上侧板	1	Q235			
6	NE15-06-08-06	角铁门架	2	焊接件			
5	NE15-06-08-05	固定左侧板	2	Q235			
4	NE15-06-08-04	螺旋拉紧装置架	2	焊接件			
3	NE15-06-08-03	侧门法兰	1	焊接件			
2	NE15-06-08-02	角钢	8	Q235			
1	NE15-06-08-01	底座	1	焊接件			

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							组焊件
							下部壳体
							NE15-06-08-00

- 技术要求**
1. 各件装配焊接后不得变形, 并须保证图中尺寸.
  2. 导轨底板中心及活动门中心与壳体中心偏移 20mm. (向进料口方向)
  3. 焊缝须均匀平整, 不得有气孔, 夹渣等缺陷.
  4. 焊后应清理焊渣并涂防锈漆.

普通零件登记
插图
校核
制图
日期
签字
日期

1

2

3

4

5

6