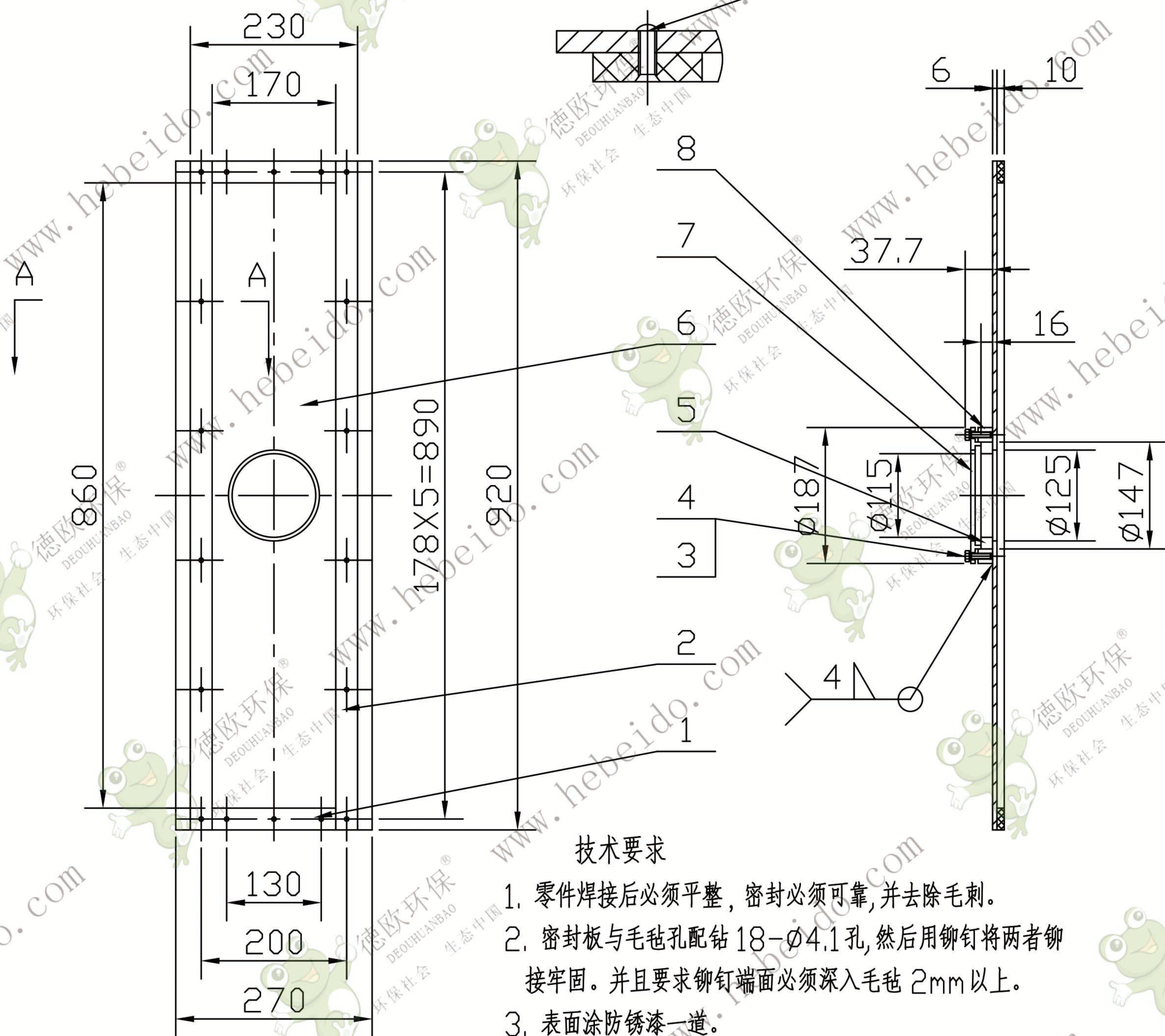


NE200-06-08



技术要求

1. 零件焊接后必须平整，密封必须可靠，并去除毛刺。
2. 密封板与毛毡孔配钻 18- ϕ 4.1 孔，然后用铆钉将两者铆接牢固。并且要求铆钉端面必须深入毛毡 2mm 以上。
3. 表面涂防锈漆一道。

9	GB869-76	沉头铆钉 ϕ 4X16	18	Q235		外购	
8	NE200-06-08-2	密封座	1	Q235			
7	NE200-06-08-1	密封盖	1	Q235			
6		密封板 $\delta=6$	1	Q235		下料 270X920	
5	JC68-82	油浸石棉盘根 F16X16	1			下料 L=462	
4	GB93-87	弹簧垫圈 8	4	Q235		外购	
3	GB5783-86	螺栓 M8X30	4	Q235		外购	
2		毛毡 $\delta=8$	2	半粗羊毛毡		下料 30X920	
1		毛毡 $\delta=8$	2	半粗羊毛毡		下料 30X170	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重	量	

密封板复合					NE200-06-08		
					组合件		
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
校对			批准			21.57	1:10
审核							
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

德欧环保
 DEOUHUANBAO
 环保社会 生态中国