



技术要求

1. 表面平整度为±1 mm.
2. 对角线误差为±1 mm.
3. 上下, 左右边线平行度为1 mm.
4. 中心线对上下边线的垂直度为1 mm.
5. 将件2用模具定位, 使之与件1没有间隙后焊接.
6. 件1展开长1660 mm, 定位后折筋.

件号	图号	名称	数量	材料	单重 kg	总重 kg	备注
4	NSE500-02-509	长法兰条 δ 10	2	Q235A	9.1	18.2	借用 02 部件
3	NSE100-03-103	补强板 δ 3	2	Q235A	0.57	1.14	借用件
2		角钢 L63X63X6	2	Q235A	5.6	10.12	L=979
1		钢板	1	Q235A		64.3	

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								标准化				刘飞							
文件名				日期				共张				第张							

结构件			比例			重量			100 kg			1:10		
侧板														
NSE500-06-100														

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字