



技术要求

1. 本品外侧均连续焊, 内侧断焊.
2. 二端法兰要求平行, 且垂直.
3. 二端法兰孔要求同步, 各孔偏差小于1.5mm.
4. 焊接后应校直法兰.
5. 除净焊渣飞溅后防锈漆二层, 面漆二层.

6		把手	1	Q235A	0.13		
5		扁钢	2	Q235A	2.05 4.1	657X50X8	
4		钢板 δ3	1	Q235A	14.4	940X652X3	
3		钢板 δ3	2	Q235A	6.06 12.12		
2		扁钢	2	Q235A	1.45 2.9	464X50X8	
1		扁钢	2	Q235A	2.36 4.72	758X50X8	
件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

结构件



上后半罩

图号NSE50-02-01

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	S05B1	日期		

图样标记	重量	比例
	38.37	1:8
共张	第张	

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字