



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1860 mm, 定位后折筋.

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	NSE500-02-509	长法兰条 φ10	2	Q235A	9.1	18.2	借用02部件
4	NSE100-03-103	补强板 φ3	4	Q235A	0.57	2.26	借用件
3	NSE500-02-506	长加强筋 φ10	1	Q235A	9.22	9.22	借用02部件
2		角钢L63X63X6	2	Q235A	14.19	28.38	L=2479
1	NSE500-03-101	钢板	2	Q235A	81.8	163.6	
					单重	总重	
					kg	kg	

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					
文件名						工艺		刘飞			
				日期							

结构件			重量		比例	
图样标记			220.6 kg		1:10	
共张			第张			

德政环保	
DEDUHUANBAO	
环保社会 生态中国	
侧板	
NSE500-03-100	