



技术要求

1. 侧板分左右两块,一块如图所示,另一块将件2与件3对换
2. 各连接件在拼装尾部机壳时焊接

4	侧板 D	t=4	1	Q235	14.32		下料 1562X292
3	侧板 C	t=4	1	Q235	11.96		下料 1092X349
2	侧板 B	t=4	1	Q235	14.09		下料 1092X411
1	侧板 A	t=4	1	Q235	54.59		下料 1582X1099
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
左(右)侧板						NE100-06-06-3	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记 重量 比例		
设计			标准化				
校对	李连通		批准		94.96	1:1	
审核	秦海波						
工艺	刘飞		日期		共	张	第 张

