



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1620 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	8.47	16.94	L=1479
1		钢板 δ 4.5	1	Q235A		97.2	

标记				图样标记		重量		比例	
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记		重量	1302.1 kg	比例	1:10
制图		工艺	刘飞	共张		第张			
文件名		日期							

结构件		侧板	
		NSE500-05-100	

旧版图总号	底图总号	日期	签字