



### 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
7		槽钢100X48X5.3	2	Q235A	24.79	49.58	1-2479
6	NSE500-02-509	长法兰条 6 10	2	Q235A	9.1	18.2	借用02部件
5	NSE500-08-101	钢板 6 4.5	1	Q235A		64.4	
4	NSE500-02-506	长加强筋 6 10	1	Q235A		9.22	借用02部件
3		角钢L63X63X6	2	Q235A	14.19	28.38	1-2479
2	NSE100-03-103	补强板 6 3	3	Q235A	0.57	1.7	借用01部件
1	NSE500-03-101	钢板 6 4.5	1	Q235A		81.8	借用03部件

标记				结构件		侧板	
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	比例	NSE500-08-100
制图	刘飞	工艺		共张	25.3 kg	1:10	
文件名		日期		共张		第张	

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字