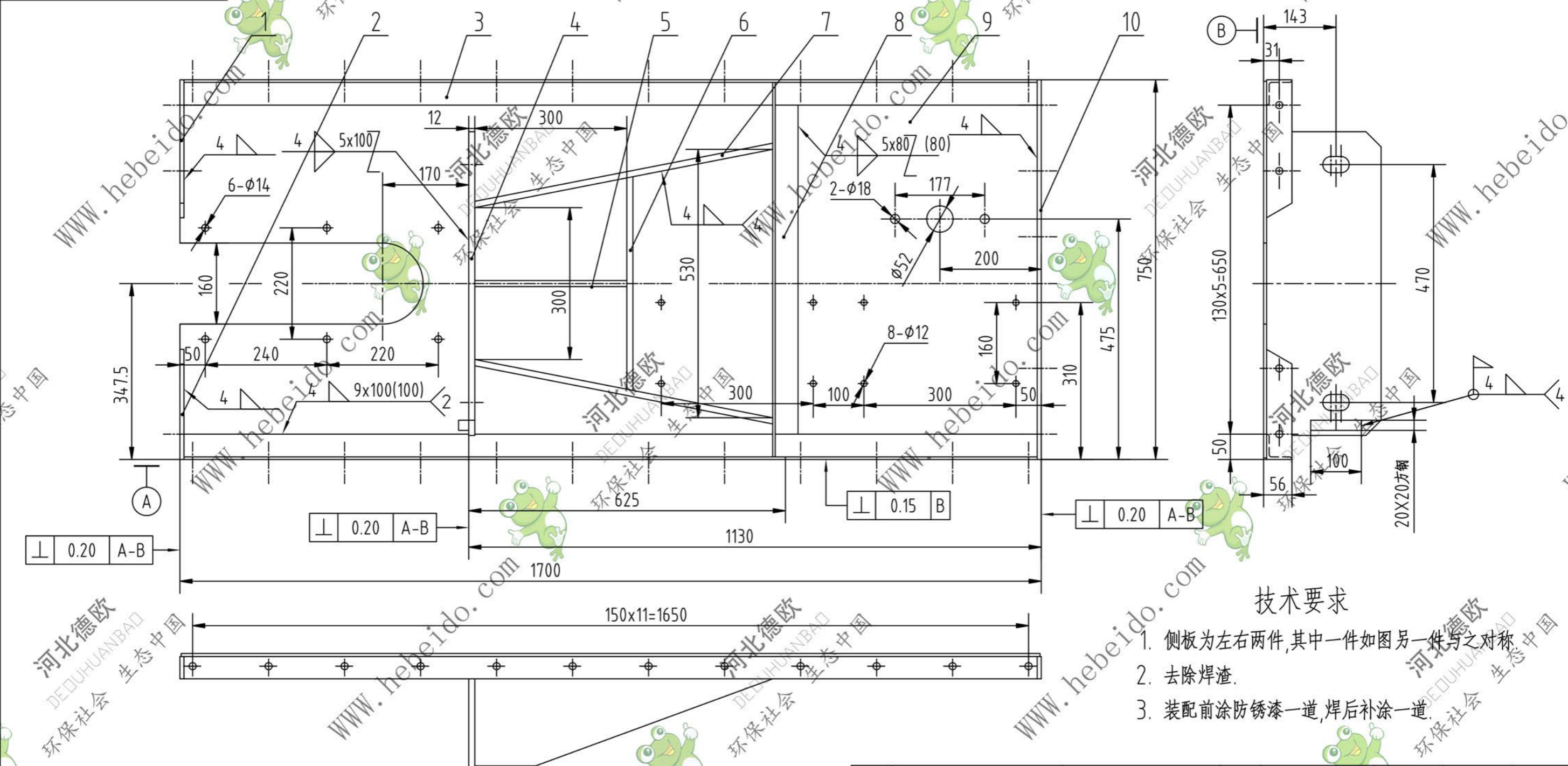


MSR500-02-12-1



技术要求

1. 侧板为左右两件,其中一件如图另一件与之对称
2. 去除焊渣.
3. 装配前涂防锈漆一道,焊后补涂一道.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
10	MSR500-02-12-1-8	连接法兰	1	Q235	2.3	2.3
9	MSR500-02-12-1-7	侧板	1	Q235	56.5	56.5
8		角钢	1	Q235 5#角钢	2.78	2.78 L=738
7	MSR500-02-12-1-6	筋 (C)	2	Q235	8.75	17.5
6		筋 (B)	1	Q235	5.7	5.7 417x140x12
5	MSR500-02-12-1-5	筋 (A)	1	Q235	6.4	6.4
4	MSR500-02-12-1-4	轴承座板	1	Q235	12.1	12.1
3	MSR500-02-12-1-3	角钢法兰	2	Q235 5#角钢	6.34	12.68

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
2	MSR500-02-12-1-2	法兰 (B)	1	Q235	0.6	0.6	
1	MSR500-02-12-1-1	法兰 (A)	1	Q235	0.77	0.77	
侧板复合件							MSR500-02-12-1
复合件							
				阶段标记	重量	比例	
					117.3	1:8	
				共张	第张		

