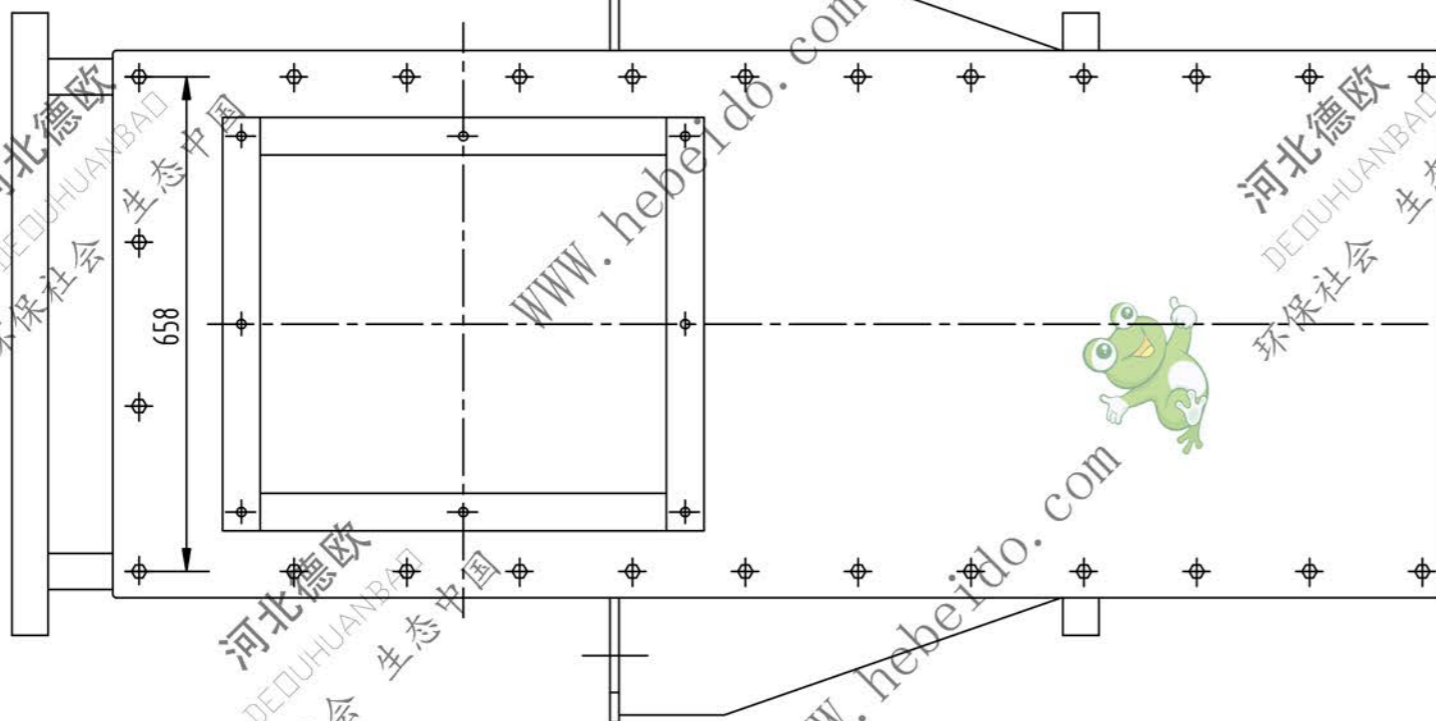
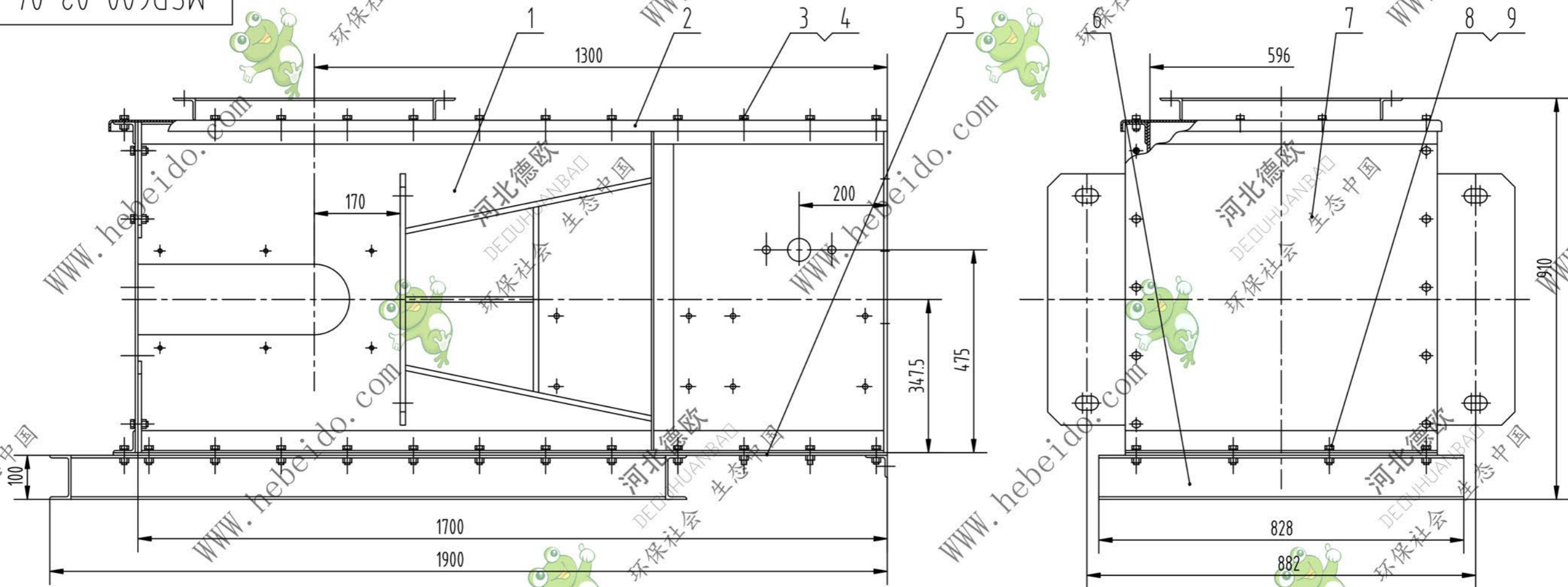


MSR600-02-04



技术要求

1. 各件装配焊接后,不得变形,并须保证图中所注尺寸.
2. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔夹渣等缺陷.
3. 清除焊渣后,涂防锈漆一层.

9	GB93-87	弹 垫 12	64				
8	GB5781-86	螺 栓 M12x35	28		0.036	1008	
7	MSR600-02-04-4	端 盖	1	Q235	23.3	23.3	
6	MSR600-02-04-3	下料口	1	Q235	55.5	55.5	
5	MSR600-02-04-2	底板复合件	1	复合件	38.67	38.67	
4	GB6170-86	螺 母 M12	64		0.016	1.024	
3	GB5781-86	螺 栓 M12x25	36		0.025	0.9	
2	MSR600-02-04-1	上盖复合件	1	复合件	51.2	51.2	
1	MSR500-02-12-1	侧板复合件	2	复合件	117.3	234.6	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 重量	总 计 重量	备 注

MSR600-02-04						
头 部 机 壳 ( 旧 )						
组 件						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计	李连通		标准化			
阶段标记	重量	比例				
	406	1:10				
审 核	秦海波	批 准				
工 艺	刘 飞	日 期				
共 张			第 张			

