



技术要求

1. 本品外侧均连续焊, 内侧断焊。
2. 二端法兰要求平行, 且垂直。
3. 二端法兰孔要求同步, 各孔偏差小于1.5mm。
4. 焊接后应校直法兰。
5. 除净焊渣飞溅后防锈漆二层, 面漆二层。

6		扁钢50X8	2	Q235A	2.04	4.08	
5		扁钢50X8	2	Q235A	2.36	4.72	
4		扁钢50X8	2	Q235A	2	4	
3		钢板 δ3	1	Q235A	22.1		
2		钢板 δ3	2	Q235A	13.3	26.6	
1		把手	2	Q235A	0.13	0.26	
件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

结构件



上前半罩

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	审核	秦海波	
制图		标准化	刘飞	
文件名	S05B2	日期		

图样标记	重量	比例
	61.76	1:8
共张	第张	

NSE50-02-02

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字