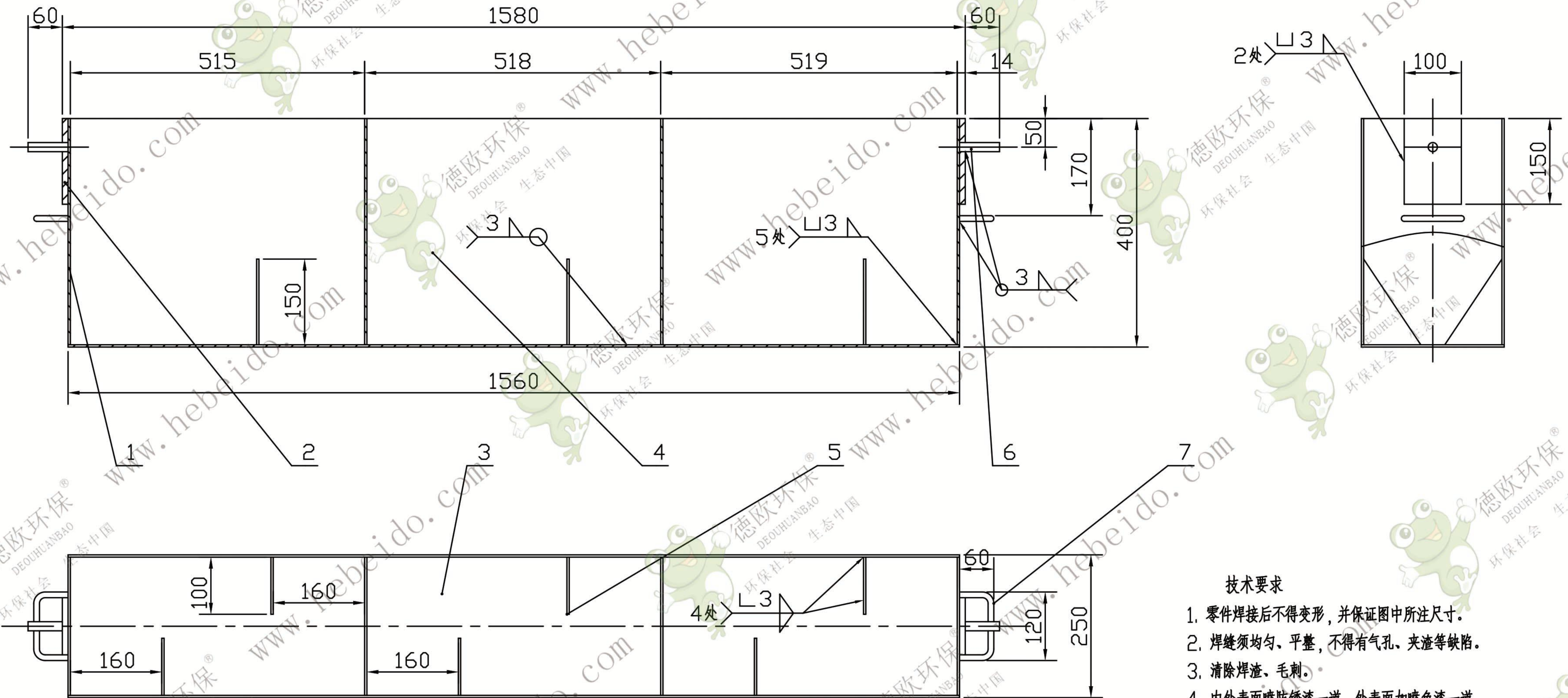


NE200-06-11

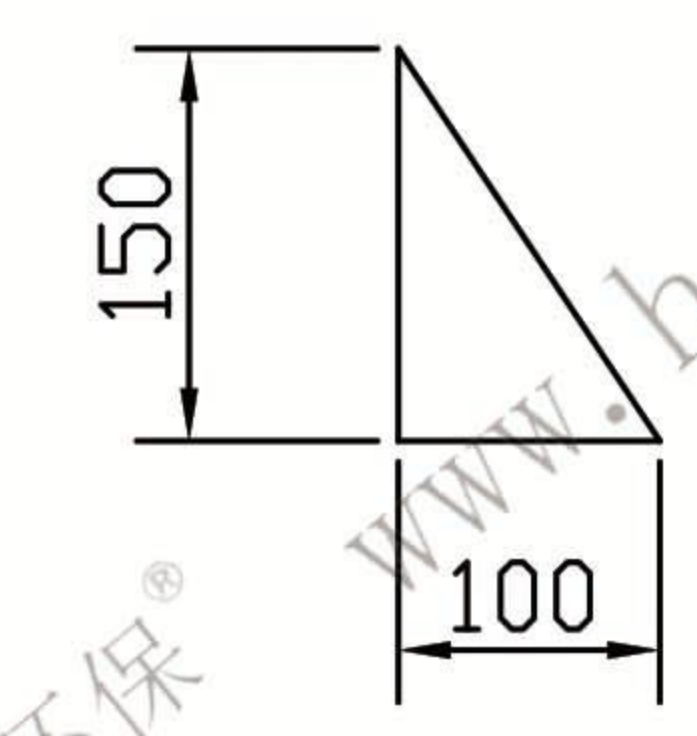
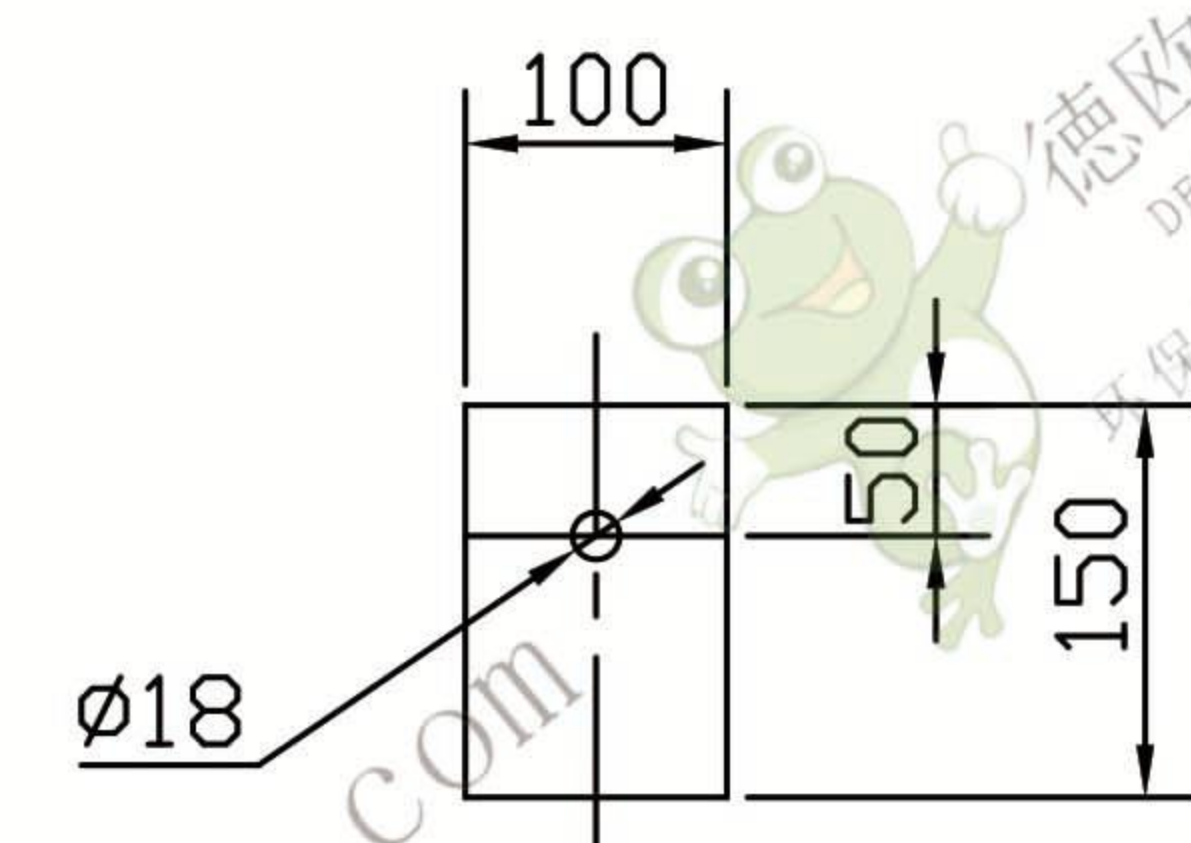


技术要求

1. 零件焊接后不得变形, 并保证图中所注尺寸。
2. 焊缝须均匀、平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷。
3. 清除焊渣、毛刺。
4. 内外表面喷防锈漆一道, 外表面加喷漆一道。
5. 本图为 NE200 普通型沉重箱, 加强型采用 NE300 沉重箱。

件 2

件 5 加强筋



7	手把 $\phi 10$	2	Q235	0.14	0.28	下料 L=227
6	固定杆 $\phi 16$	2	Q235	0.11	0.22	下料 L=70
5	角筋 $\delta=4$	6	Q235	0.23	1.38	下料 150X100

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
4		侧板(B) $\delta=4$	2	Q235	12.3	24.6	下料1560X396
3		底板 $\delta=4$	1	Q235	12.2	12.2	下料1560X250
2		加强板 $\delta=10$	2	Q235	1.15	2.3	下料100X150
1		侧板(A) $\delta=4$	4	Q235	3	12	下料242X396
					NE200-06-11		
沉重箱							结构件
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
审核						53	1:8
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

