



- 技术要求
1. 表面平面度为±1mm.
 2. 对角线误差为±1mm.
 3. 上下, 左右边线平行度为1mm.
 4. 中心线对上下边线的垂直度为1mm.
 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1534mm. 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	NSE100-02-510	长法兰条 δ 10	2	Q235A	7.62	15.24	借用 0 2 部件
5	NSE100-09-101	钢板	1	Q235A		47.87	
4	NSE100-03-103	补强板 δ 3	2	Q235A	0.57	1.14	借用 0 3 部件
3	NSE100-03-102	长加强筋 δ 10	1	Q235A		7.62	借用 0 3 部件
2		角钢L63X63X6	2	Q235A	14.19	28.38	1-2479
1	NSE100-03-101	钢板	2	Q235A		59.87	借用 0 3 部件

标记				图样标记		重量		比例	
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	20.9	比例	1:10	
制图		工艺	刘飞	共张	第张				
文件名	S111	日期							



德欧环保
DEDEHUAANBAD
环保社会 生态中国

侧板
NSE300-08-100