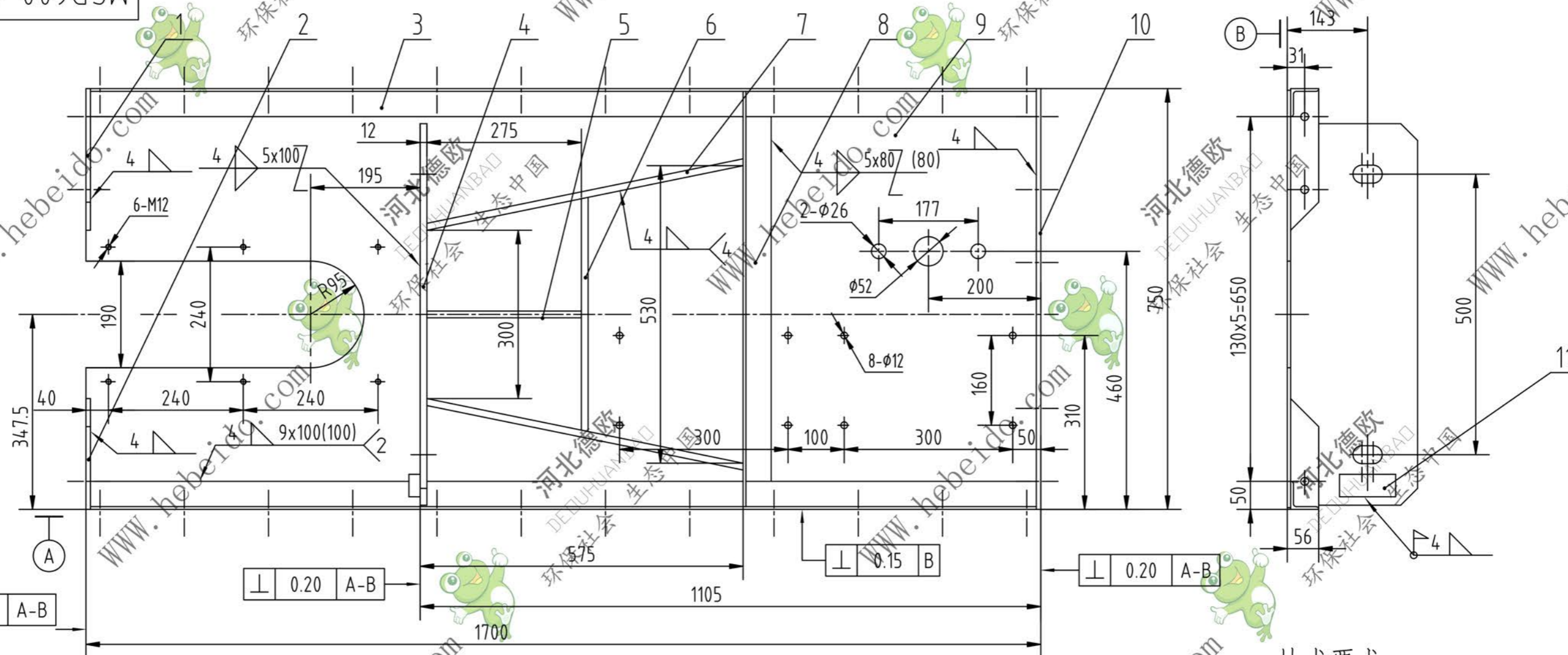
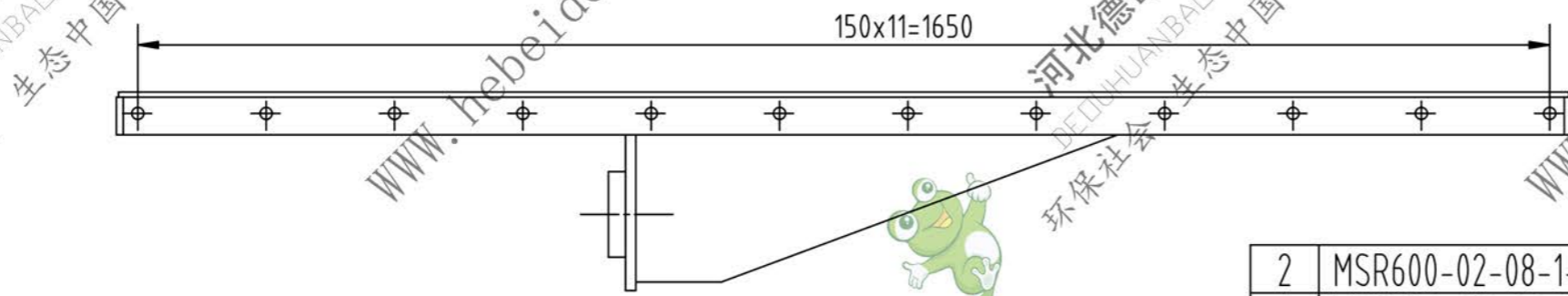


MSR600-02-08-1



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。
4. 件11在轴承座安装,并调整后焊接。



11		支撑块	1	Q235	0.63	0.63	40X100X20
10	MSR500-02-12-1-8	连接法兰	1	Q235	2.3	2.3	
9	MSR600-02-08-1-6	侧板	1	Q235	56.5	56.5	
8		角钢	1	Q235 5#角钢	2.78	2.78	L=738
7	MSR600-02-08-1-5	筋 (C)	2	Q235	8.75	17.5	
6		筋 (B)	1	Q235	5.7	5.7	412x145x12
5	MSR600-02-08-1-4	筋 (A)	1	Q235	6.4	6.4	
4	MSR600-02-08-1-3	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	

2	MSR600-02-08-1-2	法兰 (B)	1	Q235	0.6	0.6	
1	MSR600-02-08-1-1	法兰 (A)	1	Q235	0.77	0.77	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							MSR600-02-08-1
							复合件
							复合件
阶段标记			重量	比例			
			117.3	1:8			
共张			第张				

