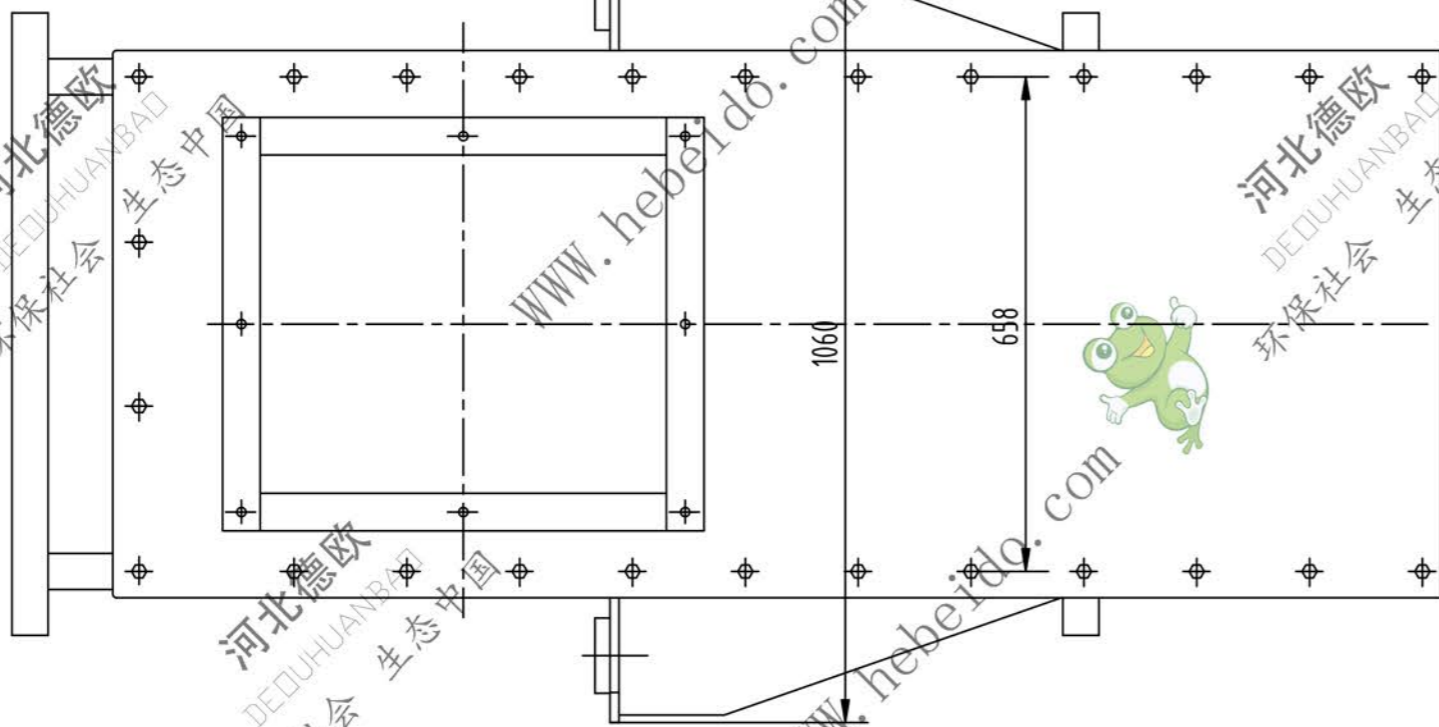
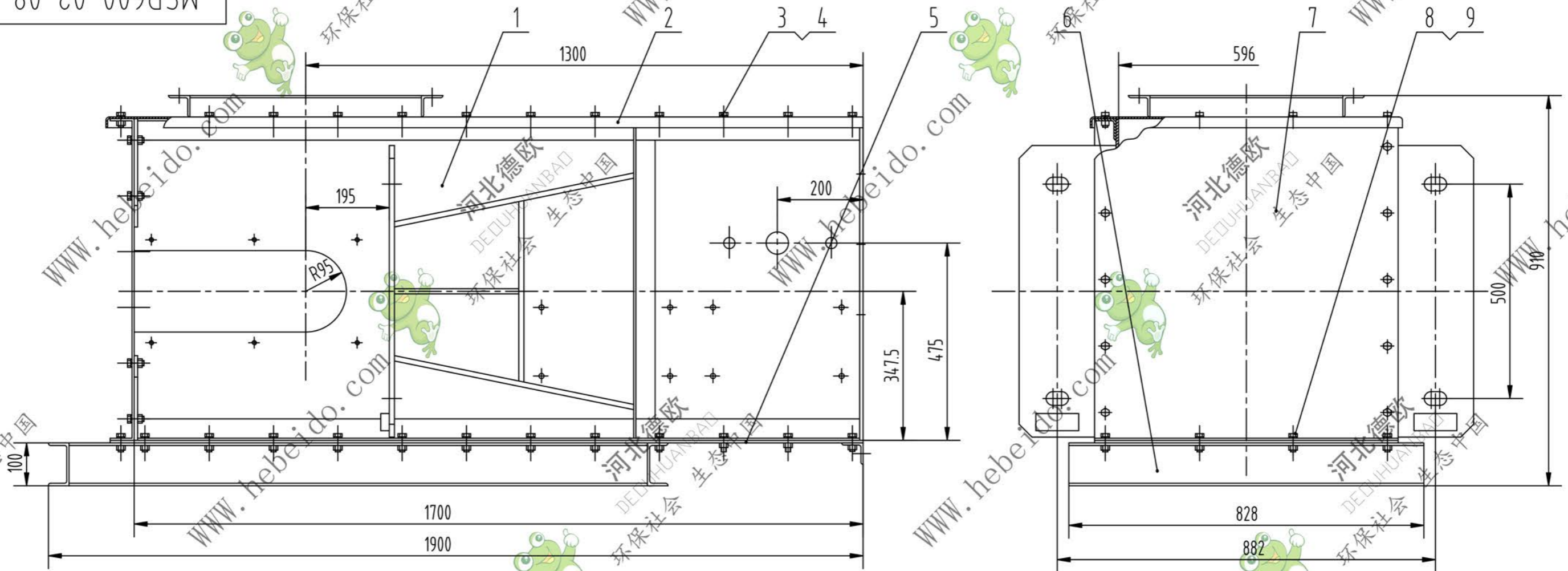


MSR600-02-08



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	MSR600-02-08-5	端 盖	1	Q235	23.3	23.3		
6	MSR600-02-08-4	下料口	1	Q235	55.5	55.5		
5	MSR600-02-08-3	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	MSR600-02-08-2	上盖复合件	1	复合件	51.2	51.2		
1	MSR600-02-08-1	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	

头部机壳

MSR600-02-08

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

审核 秦海波 批准

406 1:10

工艺 刘飞 日期

共 张 第 张

