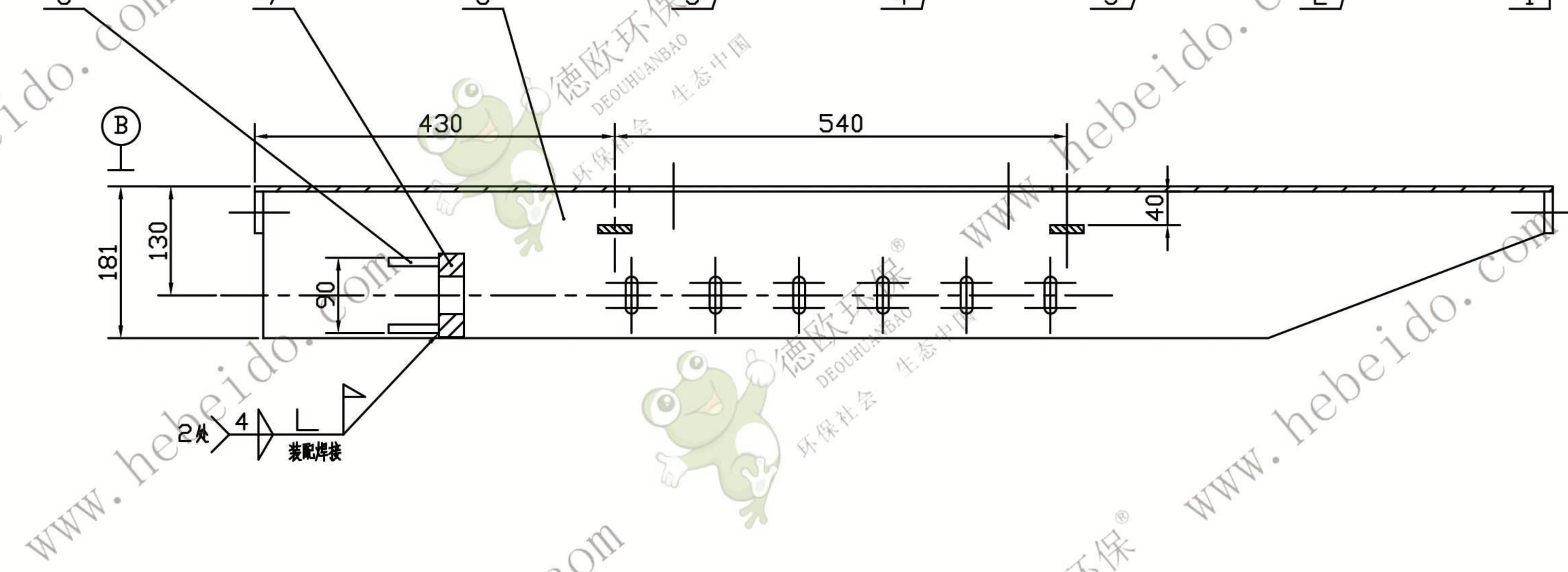
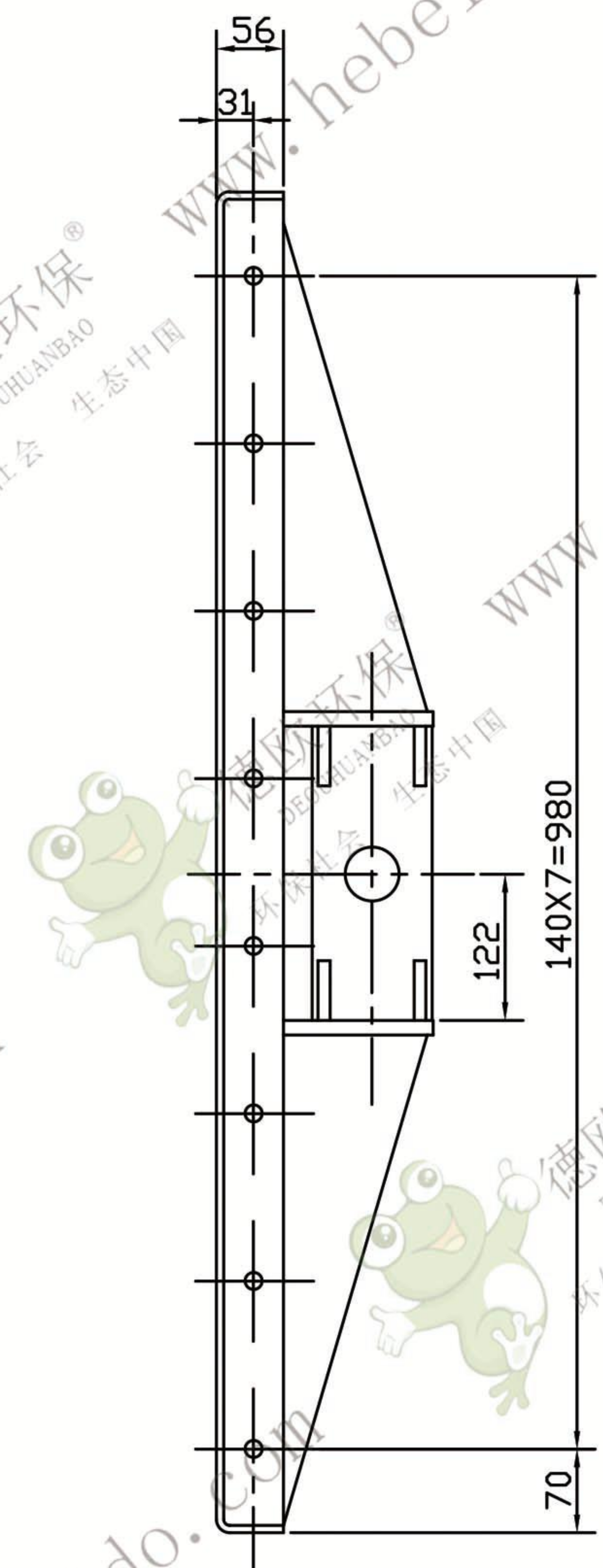
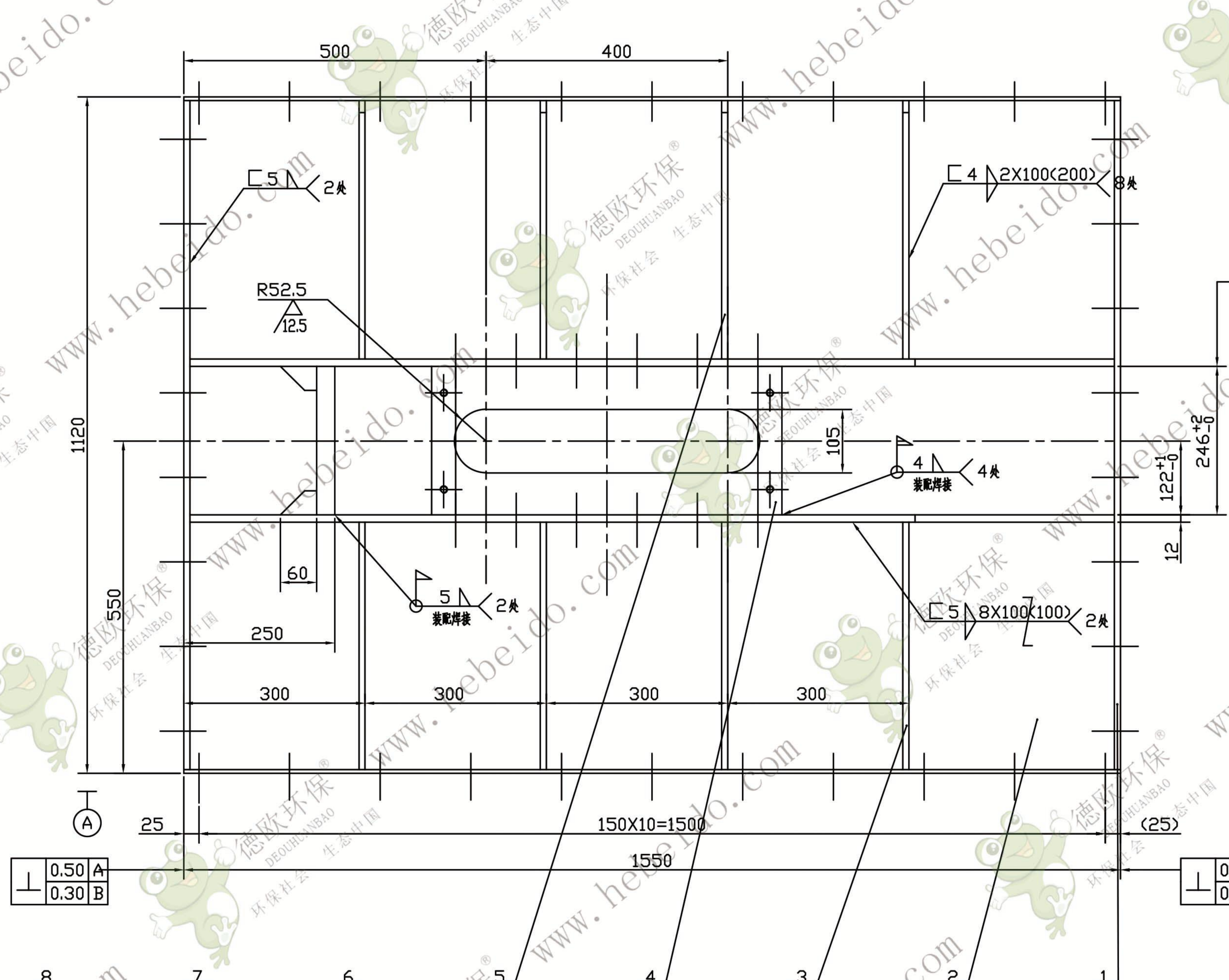


C-10-90-005N1
FU500-06-01-3



- 技术要求
1. 钢板及合有左右之分, 其中一件加圆, 另一件与之对称。
 2. R52.5长槽在制板焊接后加工。
 3. 焊接后各零件基准面应保持平整。
 4. 去锈喷漆、毛刺, 并涂防锈漆一道。

| | | | | | | | | |
|---|-----------------|-------------------|---|------|-------|-------|-----------|--|
| 8 | FU500-06-01-307 | 角钢板 $\delta=10$ | 4 | Q235 | 0.125 | 0.5 | | |
| 7 | FU500-06-01-306 | 丝杆底座 $\delta=30$ | 1 | Q235 | 5.419 | | | |
| 6 | FU500-06-01-305 | 轴承底座 $\delta=12$ | 2 | Q235 | 22.95 | 45.9 | | |
| 5 | FU500-06-01-304 | 上加压板 $\delta=10$ | 4 | Q235 | 3.594 | 14.38 | | |
| 4 | FU500-06-01-303 | 密封压紧板 $\delta=10$ | 2 | Q235 | 0.76 | 1.52 | 下料 40X246 | |
| 3 | FU500-06-01-302 | 下加板 $\delta=10$ | 4 | Q235 | 3.533 | 14.13 | | |
| 2 | FU500-06-01-301 | 尾节侧板 $\delta=6$ | 1 | Q235 | 85.88 | | | |
| 1 | FU500-03-05-1 | 轴衬轴套 10X50 | 2 | Q235 | 4.249 | 8.499 | 下料 L=1106 | |

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|--------|----|----|----|----|--------|-----|---------------|
| 尾节侧板复合 | | | | | | | FU500-06-01-3 |
| 结构件 | | | | | | | |
| | | | | | 176.23 | 1:6 | |

