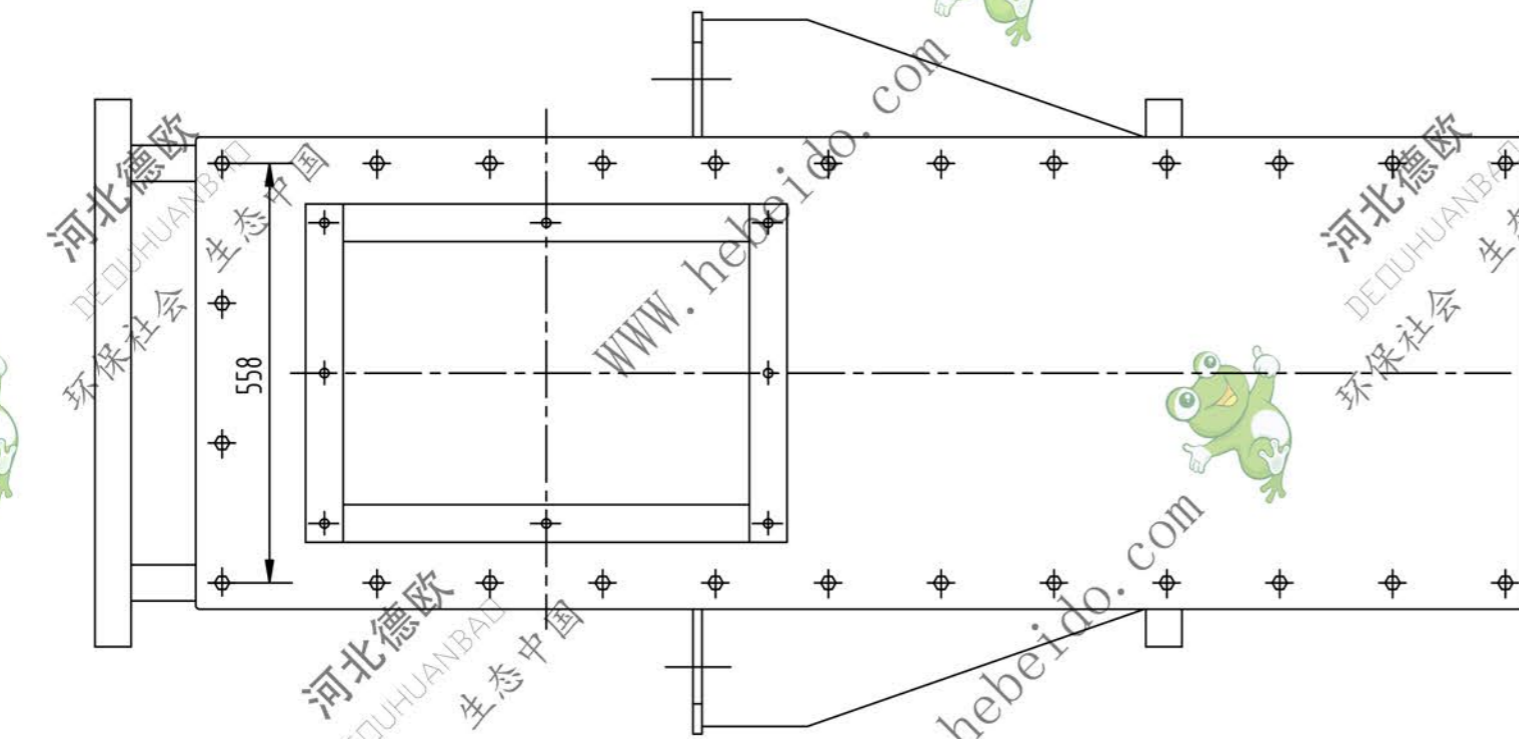
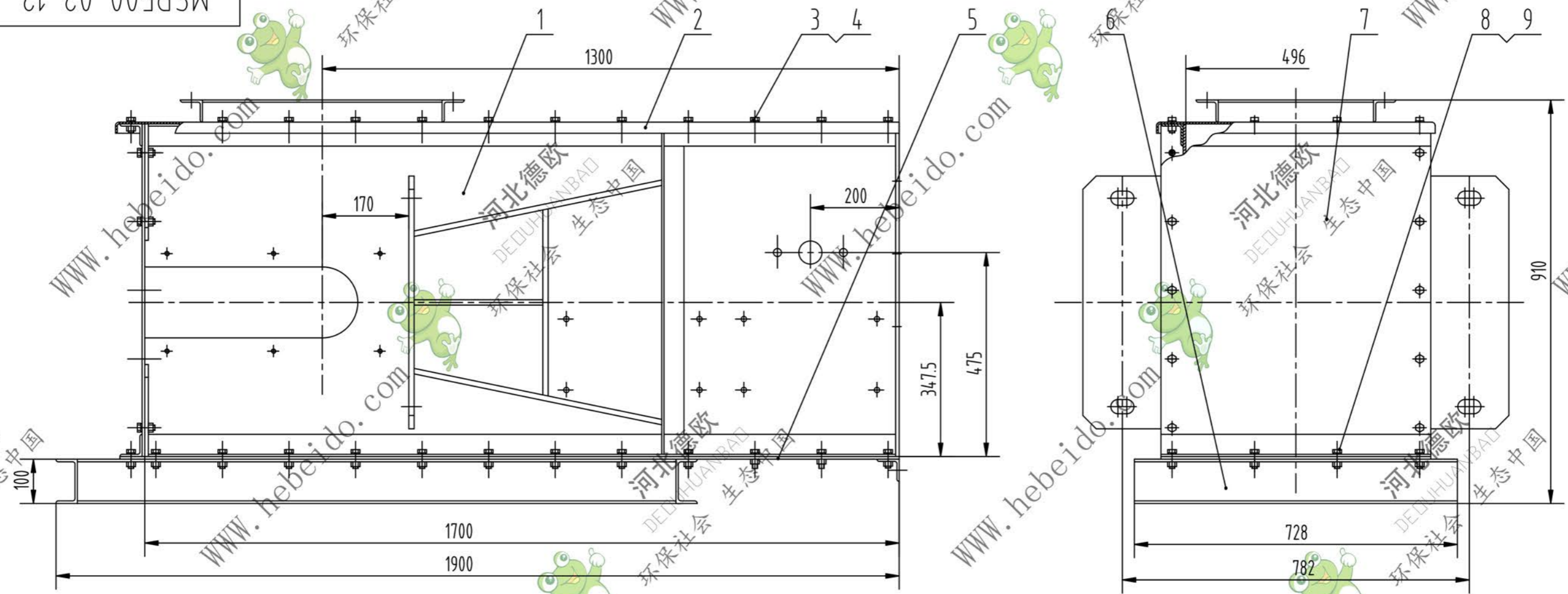


MSR500-02-12



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	MSR500-02-12-5	端 盖	1	Q235	20	20	
6	MSR500-02-12-4	下料口	1	Q235	51.5	51.5	
5	MSR500-02-12-3	底板复合件	1	复合件	33.8	33.8	
4	GB6170-86	螺 母 M12	64		0.016	1.024	
3	GB5781-86	螺 栓 M12x25	36		0.025	0.9	
2	MSR500-02-12-2	上盖复合件	1	复合件	38.4	38.4	
1	MSR500-02-12-1	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	备注

头部机壳

MSR500-02-12

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		
审核	秦海波		批 准		
工艺	刘飞		日 期		

阶段标记	重量	比例
	382	1:10
共 张	第 张	

