



技术要求

1. 各零件焊接前必须平整,焊接后仍需校平,
2. 5-φ12 孔在侧板两端扁钢法兰焊好后进行加工,
3. 装配前涂防锈漆一道

2	FU150-03A-02-1	扁钢法兰	t=6	2	Q235			
1	FU200-03A-04-1	中间节侧板	t=3	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							FU150-03A-02	
							结构件	
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图样	标记	重量	比例
校对			批准					1:4
审核								
工艺			日期	2000.4	共	张	第	张

