



技术要求

1. 侧板为左右各一件, 一件如图另一件与之对称
2. R45 长槽在侧板两端法兰焊好后进行加工
3. 件5 上面一件带 $\phi 32$  孔 下面一件为不带 $\phi 32$  孔
4. 装配前涂防锈漆一道, 焊后补涂一道
5. 焊后各基准面应保持平整

6	FU270-06-03-5	上加强筋板 t=6	3	Q235	0.945	2.835
5	FU270-06-03-4	轴承座导轨固定板 t=8	2	Q235	7.723	15.45
4	FU270-06-03-3	丝杆座板 t=10	1	Q235	5.441	
3	FU270-02-03-5	扁钢法兰 8X40	1	Q235	1.530	
2	FU270-06-03-2	下加强筋板 t=6	3	Q235	0.917	2.751

1	FU270-06-03-1	尾节侧板 t=4	1	Q235	19.75			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
					FU270-06-03			
					尾节侧板复合		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		40.79	1:5		
审核								
工艺		日期	98.12	共	张	第	张	

