



- 技术要求**
1. 侧板为左右两件,其中一件如图另一件与之对称
 2. 去除焊渣
 3. 保证图中所示平行度和垂直度
 4. 装配前涂防锈漆一道,焊后补涂一道

8	FU350-02-11-07	扁钢法兰	1	Q235	2.02		
7	FU350-02-11-06	加强筋	2	Q235	0.28	0.56	
6		筋板	1	角钢40X40X4	2.01		
5	FU350-02-11-05	撑板	2	Q235	7.33	14.66	
4	FU350-02-11-04	轴承座支板	1	Q235	20.04		

3	FU350-02-11-03	侧板	1	Q235	54.89		
2	FU350-02-11-02	扁钢	1	Q235	0.70		
1	FU350-02-11-01	扁钢	1	Q235	0.61		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
首节侧板复合					FU350-02-11		
复合件					FU350-02-11		
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			97.51	1:1	
审核							
工艺		日期	2002.05	共	张	第	张

