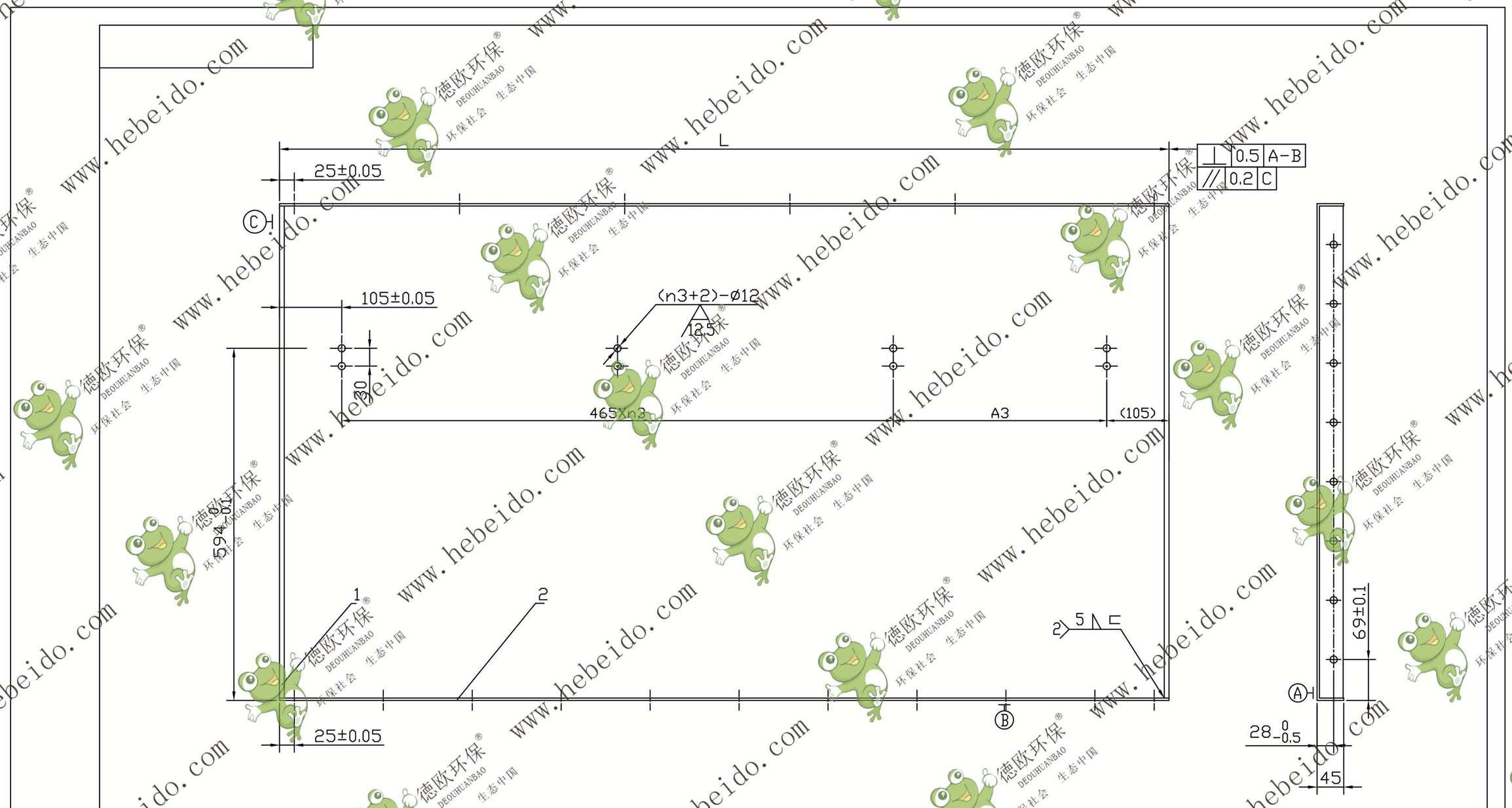

技术要求

1. 侧板为左右各一件，一件如图，另一件与之对称
2. (n3+2)-ø12孔在侧板两端法兰焊好后进行加工，并校平。
3. 装配前涂防锈漆一道，焊后补涂一道

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1	同FU350-02-13-07	扁钢法兰	2	Q235	2.02	4.04	
2	FU350-03B-03-01	中间(非标准)节侧板	1	Q235	428/28.49		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

中间(非标准)节侧板复合

图样标记	重量	比例
		1:6

共 张 第 张

FU350-03B-03

复合件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国