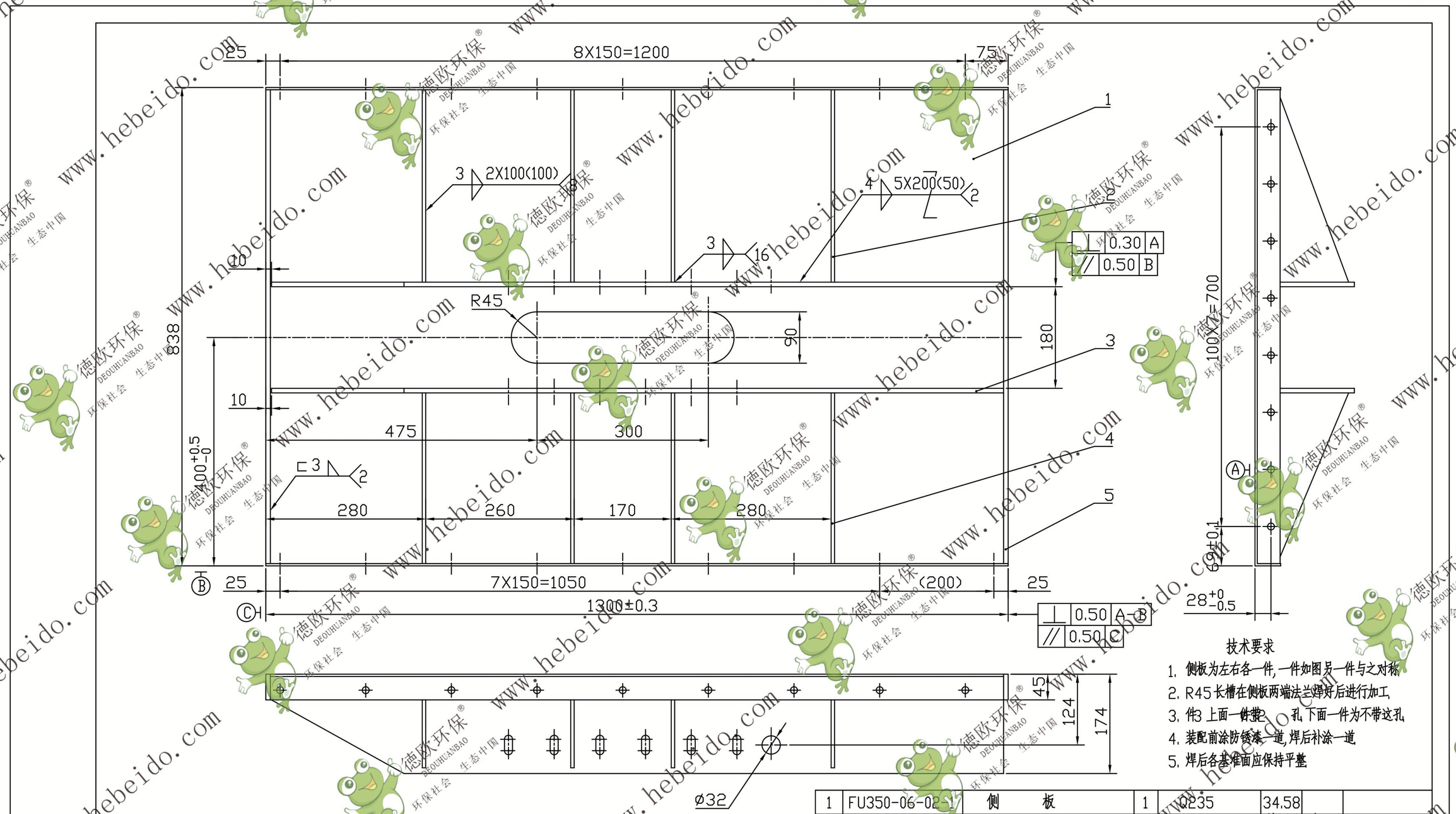

技术要求

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3上面一件带Ø32孔，下面一件为不带这孔。
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。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1	FU350-06-02-1	侧板	1	Q235	34.58		
5	FU350-02-11-7	扁钢法兰	2	Q235	2.02	4.04	
4	FU350-06-02-4	下撑板	4	Q235	1.35	5.40	
3	FU350-06-02-3	轴承座板	1+1	Q235	12.01	24.02	
2	FU350-06-02-2	上撑板	4	Q235	1.53	6.12	

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	

尾节侧板复合

图样标记	重量	比例
	74.16	1:6

共 张 第 张

FU350-06-02

复合件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国