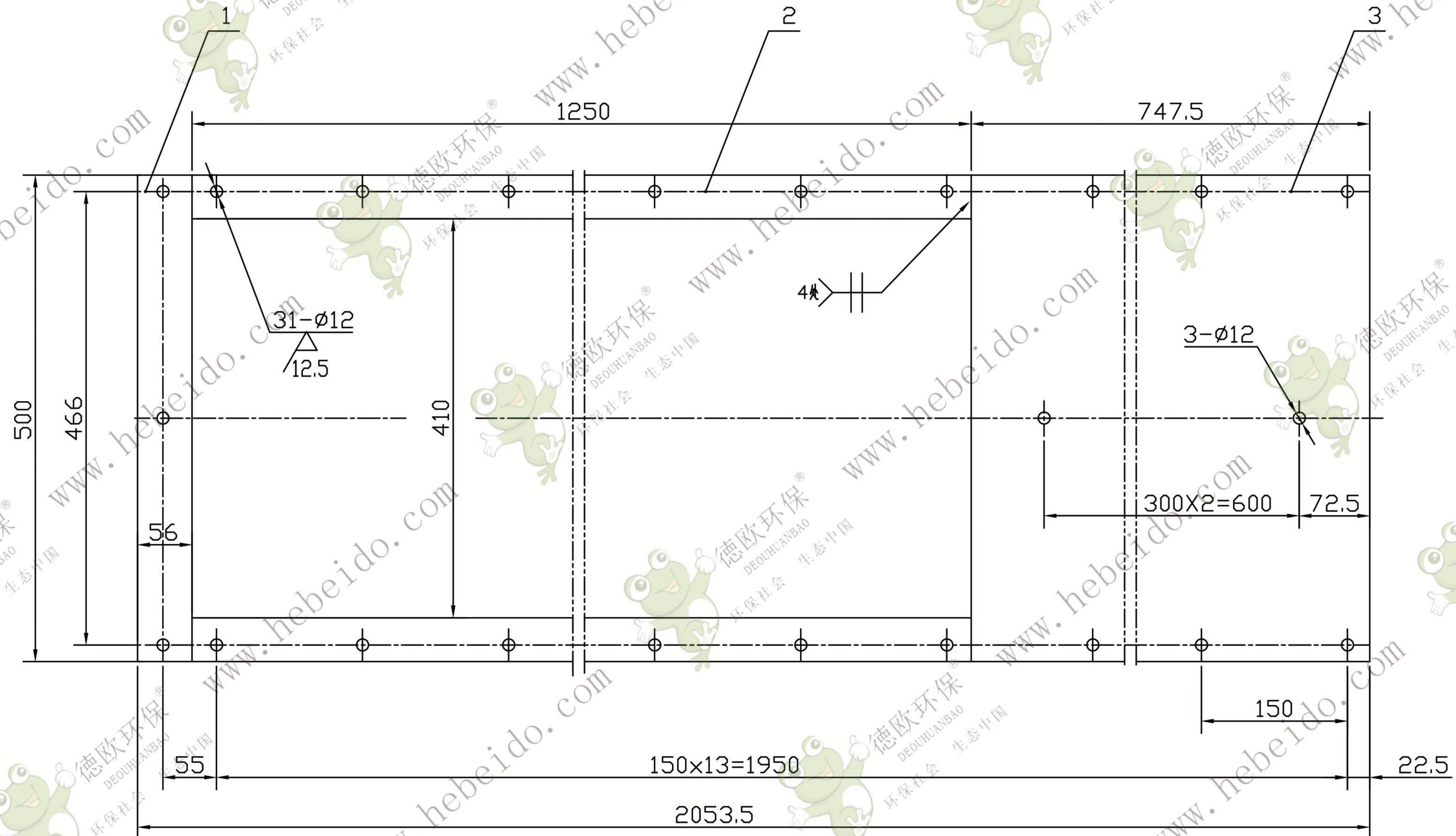


FU410-02-03-01



技术要求

1. 3-∅12 孔在角钢法兰焊好后进行加工
2. 焊接后磨平焊缝，再进行孔加工
3. 孔口棱角去毛刺
4. 涂防锈漆一道
5. 校平

| 3    |     | 钢 板   | 1   | Q235 | 17.61   |       | 747.5x500x5    |
|------|-----|-------|-----|------|---------|-------|----------------|
| 2    |     | 扁 钢   | 2   | Q235 | 1.94    | 3.88  | 1253x45x5      |
| 1    |     | 扁 钢   | 1   | Q235 | 1.1     |       | 500x56x5       |
| 序号   | 代 号 | 名 称   | 数量  | 材 料  | 单 重     | 总 重   | 备 注            |
|      |     |       |     |      |         |       | FU410-02-03-01 |
| 首节底板 |     |       |     |      |         |       | 复 合 件          |
| 设计   | 处 数 | 更改文件号 | 签 字 | 日 期  | 图 样 标 记 | 重 量   | 比 例            |
| 校 对  |     | 李连通   | 批 准 |      |         | 20.19 | 1:5            |
| 审 核  |     | 秦海波   |     |      |         |       |                |
| 工 艺  |     | 刘 飞   | 日 期 |      | 共 张     | 第 张   |                |

