



- 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. 14-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。

2	FU410-03-03-01	侧板	1	Q235	86.02	
---	----------------	----	---	------	-------	--

1	FU350-02-11-07	扁钢法兰	2	Q235	2.02	4.04	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
中间标准节侧板复合					FU410-03-03		
复合件					90.06		
标记				数量	重量	比例	
设计	李连通	标准化	批准	90.06	1:6		
校核	秦海波	日期	共	张	第		
工艺	刘飞	日期	共	张	第		

