



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. 10-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 | FU410-03B-02-01 | 中间非标准节侧板 | 1 | Q235 | 57.30 |
|---|-----------------|----------|---|------|-------|

| 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(非标准)节侧板复合 | | | | | FU410-03B-02 | | |
| 复合件 | | | | | 复合件 | | |
| 设计 | 校对 | 审核 | 工艺 | 标准化 | 批准 | 日期 | 图样标记 |
| | 李连通 | 秦海波 | 刘飞 | | | | 重量 |
| | | | | | | 61.34 | |
| | | | | | | 1:6 | |
| | | | | | | 共 张 第 张 | |

