



┌	0.4	A
	0.2	B

┌	0.4	A
	0.2	B

技术要求

1. 各零件焊接前必须平整,焊接后仍需校平,
2. 5-∅12 孔在侧板两端扁钢法兰焊好后进行加工,
3. 装配前涂防锈漆一道

2	FU150-02-03-1	扁钢法兰	t=6	2	Q235			
1	FU150-03-03-1	中间节侧板	t=3	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
中间节侧板复合						FU150-03-03		
结构件								
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例
设计			标准化					1:4
校对			批准					
审核								
工艺			日期	98.5	共	张	第	张

