



技术要求

1. 零件焊接时必须平整, 焊接后仍须校平,
2. 件1 件2 焊接时, 用标准法兰孔定位保证尺寸后与件焊接
3. 去除焊渣, 装配前涂防锈漆一道
4. 侧板复合件分左右两件, 一件如图, 另一件与其对称

8	FU270-02-03-5	扁钢法兰 8X40	1	Q235	1.53		
7		角筋 t=6	2	Q235	0.085	0.17	下料 60X60
6		角钢 L40X40X4	4	Q235	0.87		下料 L=360
5	FU270-02-03-4	加强筋	2	Q235	4.63	9.26	
4	FU270-02-03-3	轴承座板	1	Q235	7.83		
3	FU270-02-03-2	侧板	1	Q235	35.54		
2	FU270-02-03-1	扁钢法兰 B	1	Q235	0.42		

1	FU270-02-03-1	扁钢法兰 A	1	Q235	0.47		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							FU270-02-03
							结构件
							德欧环保 DEOUHUNBAO 环保社会 生态中国

首节侧板复合

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例
设计							56.09	1:1
校对								
审核								
工艺								
					共	张	第	张