



**技术要求**

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平,
2. n2-Ø12 孔在底板两端角钢法兰焊好后进行加工,
3. 装配前涂防锈漆一道

非标准节长	n2	A2	m2	n3	A3	m3
1500	3	105	4	9	100	22
1000	2	70	3	5	200	14

2	FU270-02-04-2	角钢法兰 L4#	2	Q235	1.04	2.08	
1	FU270-04C-04-1	中间(非标准)底板t=4	1	Q235	16.7K(11.12)		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
中间(非标准)节底板复合					FU270-03C-04		
标记 处数 更改文件号 签字日期					结构件		
设计		标准化	图样标记	重量	比例		
校对		批准		18.79	1:4		
审核				(13.2)			
工艺		日期	98.12	共	张	第	张

德欧环保  
DEOUHuanbao  
环保社会 生态中国