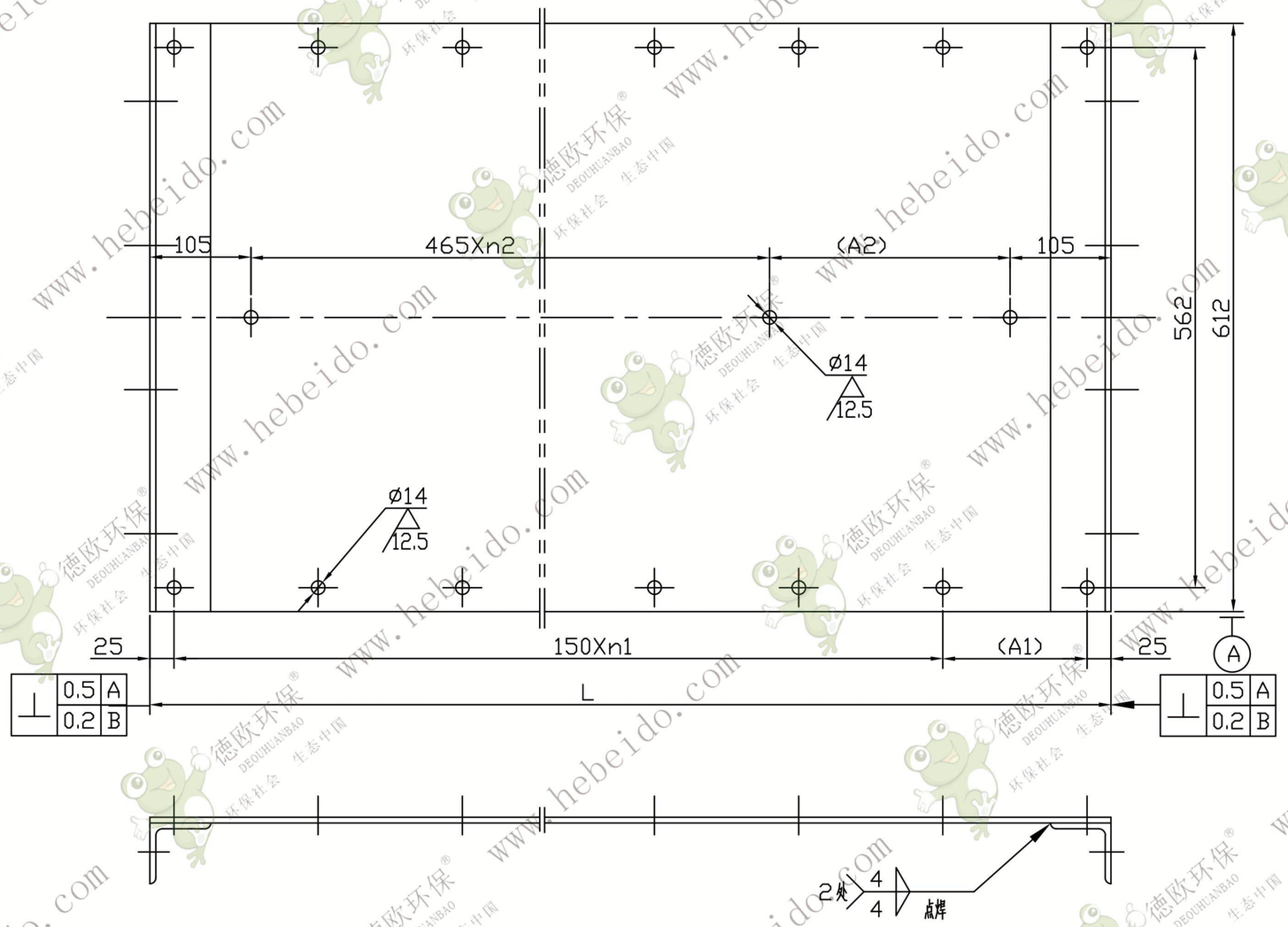
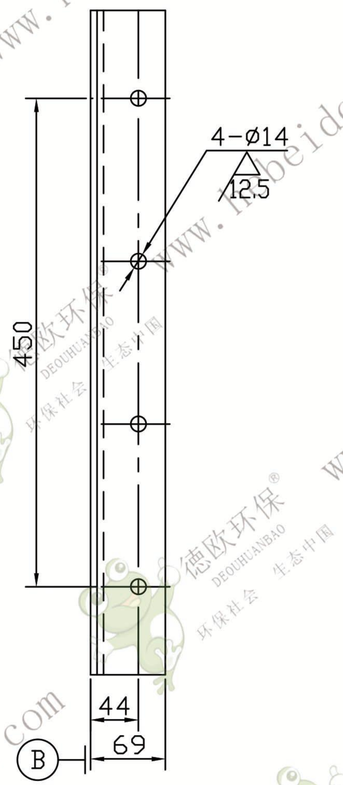
FU500-03B-01





技术要求

1. 各零件焊接前必须平整,焊接后仍需校平,并且密封可靠.
2. 装导轨　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.

非标节	L	n1	A1	n2	A2	重　量
2000	2000	13	0	3	395	64.5
1500	1500	9	100	2	360	50.09
1000	1000	5	200	1	325	35.68

序号	代　号	名　称	数量	材　料	单重	总重	备　注
2	FU500-02-01-402	角钢法兰 6.3#	2	Q235			
1	FU500-03B-01-1	中间(非标准)底板 t=6	1	Q235			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	陈连通	标准化		
校对		批准		
审核	陈连通			
工艺	刘飞	日期		

中间(非标准)节底板复合

图样标记	重量	比例
		1:5

共　张　第　张

FU500-03B-01

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国