



1.0	A
0.5	B

技术要求

1. 各零件焊接前必须平整，焊接后仍需平整。
2. 去除焊缝、毛刺。
3. 装配前涂防锈漆一道。

2	FU600-03-01-2	角钢法兰 6.3#	1	Q235			
1	FU600-02-01-201	首节底板	1	结构件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量	重量	
					FU600-02-01-2		
					结构件		
标记	数量	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
校对		李瑞娟	批准				1:10
审核		秦海斌					
工艺		刘飞	日期		共	张	第