



技术要求

1. 钢槽法兰焊接时, 须保证两法兰孔同轴度 $\leq 0.5\text{mm}$, 与下钢槽垂直, 并且左右对称。
2. 上钢槽焊接时, 保证其孔与下钢槽前后左右对称度 $\leq 0.5\text{mm}$ 。
3. 去除焊渣, 涂防锈漆一道。

4	FU600-03-03-2	钢板 $\delta=10$	2	Q235	0.33	0.66	
3		槽钢 [6.3#]	1	Q235	4.61		下料 L=695
2		槽钢 [5#]	1	Q235	1.35		下料 L=248
1	FU600-03J-03-1	上钢槽	2	Q235	1.53	3.06	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
					重 量		
				钢槽复合		FU600-03J-03	
				(加强型)		结构件	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图 样 标 记	重 量	比 例
设 计			标 准 化				1:3
校 对		李连通	批 准				
审 核		秦海波					
工 艺		刘 飞	日 期		共 张	第 张	

