



技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍须平整, 并且密封可靠。
2. 10-φ14 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。

2	FU600-03-01-2	角钢法兰	2	Q235			
1	FU600-03B-01-1	中间(非标准)节底板 δ=8	1	Q235			
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					FU600-03B-01		
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	李连通		提 准				1:10
审 核	秦海波						
工 号	刘飞		日 期		共 张	第 张	

