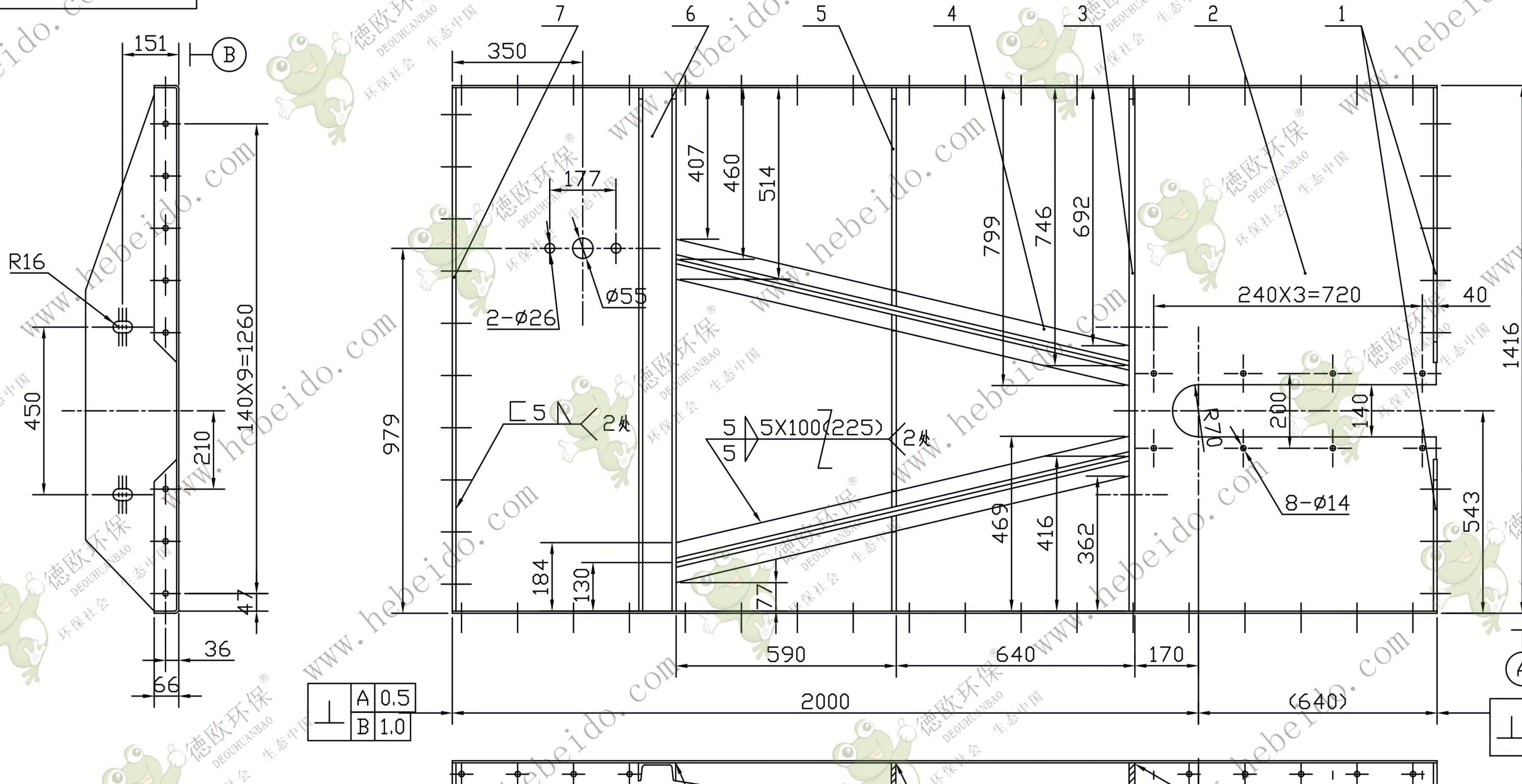


FU700-02-01-4a



技术要求

1. 零件焊接前须平整，焊接后仍须校平。
2. 本侧板复合为左装驱动的右侧板，右装驱动的左侧板与其对称。
3. 去除焊缝毛刺，装配前涂防锈漆一道。

7	FU700-02-01-4a-6	首节扁轴法兰 B 10X60	1	Q235	6.05	
6		槽钢 10#	1	Q235	14.03	下料 L=1402
5	FU700-02-01-4a-5	支撑板 δ=12	1	Q235	18.23	
4	FU700-02-01-4a-4	加强筋板 δ=12	4	Q235	18.37	73.48
3	FU700-02-01-4a-3	首节轴承座板 δ=16	1	Q235	34.09	

2	FU700-02-01-4a-2	侧板 δ=6	1	Q235	183.47	
1	FU700-02-01-4a-1	首节扁轴法兰 A 10X60	1	Q235	6.05	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重
					重 量	量

首节侧板复合 (1)							FU700-02-01-4a	
结构件								
设计	李连通	标准	日期	图 样 标 记	重 量	比 例		
校对	秦海波	标准	日期		335.4	1:12		
审核	刘飞	日期		共 张	第 张			

