



L	A	0.5
	B	1.0

L	A	0.5
	B	1.0

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	FU600-02-01-4a-6	首节扁钢 B 10X60	1	Q235		
6		槽钢 10#	1	Q235	下料 L=1402	
5	FU600-02-01-4a-5	支撑板 δ=12	1	Q235		
4	FU600-02-01-4a-4	加强筋板 δ=12	4	Q235		
3	FU600-02-01-4a-3	首节轴承座板 δ=16	1	Q235		

2	FU600-02-01-4a-2	侧板 δ=6	1	Q235		
1	FU600-02-01-4a-1	首节扁钢 A 10X60	1	Q235		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
					重量	重量
						备注

首节侧板复合 (1)				FU600-02-01-4a	
结构件					
设计	李连通	标准	日期	重量	比例
校对	李连通	标准	日期	1:12	
审核	李连通	标准	日期		
工艺	刘飞	日期			

