



**技术要求**

1. 零件焊接前须平整，焊接后仍须平整。
2. 本侧板复合为右装驱动的右侧板，左装驱动的左侧板与其对称。
3. 去除焊渣、毛刺，装配前涂防锈油。

7	FU600-02-01-4a-6	首节扁钢法兰B 10X60	1	Q235			
6		槽钢 10#	1	Q235		下料 L=1402	
5	FU600-02-01-4b-5	支撑板 δ=12	1	Q235			
4	FU600-02-01-4b-4	加强筋板 δ=12	4	Q235			
3	FU600-02-01-4b-3	首节轴承座板 δ=18	1	Q235			

2	FU600-02-01-4b-2	侧板 δ=6	1	Q235			
1	FU600-02-01-4b-1	首节扁钢法兰A 10X60	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量	重量	
					FU600-02-01-4b		
					首节侧板复合 (2)		
					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			1:12	
审核	刘飞	日期		共	张	第	张
工艺							

