



L	0.5	A
	0.2	B

L	0.5	A
	0.2	B

**技术要求**

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍须校平, 并且密封可靠。
2. 14-Ø14 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	FU600-03-02-2	扁钢法兰 $\delta=10$	2	Q235			
1	FU600-03-02-1	中间(标准)节侧板 $\delta=6$	1	Q235			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
中间(标准)节侧板复合					FU600-03-02		
图 样 标 记					结 构 件		
设计		标准化		图 样 标 记	重 量	比 例	
校对	李连通	操 准				1:10	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日 期		关 系	第 数		

