



技术要求

1. 侧板为左右各一件，一件如图另一件与之对称。
2. R30长槽在侧板焊好后进行加工。
3. 件3上面一件带  $\phi 40$ ，下面一件为不带孔  $\phi 40$
4. 装配前涂防锈漆一道，焊后补涂一道。
5. 焊后各基准面应保持平整。

|   |               |              |     |      |  |  |  |  |
|---|---------------|--------------|-----|------|--|--|--|--|
| 6 | FU150-06-05-5 | 下加强筋 t=6     | 2   | Q235 |  |  |  |  |
| 5 | FU150-02-03-1 | 扁钢法兰 40X6    | 1   | Q235 |  |  |  |  |
| 4 | FU150-06-05-4 | 丝杆座固定板 t=8   | 1   | Q235 |  |  |  |  |
| 3 | FU150-06-05-3 | 轴承座导轨固定板 t=8 | 1+1 | Q235 |  |  |  |  |
| 2 | FU150-06-05-2 | 上加强筋 t=6     | 2   | Q235 |  |  |  |  |

|        |               |          |    |        |     |     |             |  |
|--------|---------------|----------|----|--------|-----|-----|-------------|--|
| 1      | FU150-06-05-1 | 尾节侧板 t=3 | 1  | Q235   |     |     |             |  |
| 序号     | 代号            | 名称       | 数量 | 材料     | 单重  | 总重  | 备注          |  |
|        |               |          |    |        | 重量  |     |             |  |
| 尾节侧板复合 |               |          |    |        |     |     | FU150-06-05 |  |
| 结构设计   |               |          |    |        |     |     | 结构件         |  |
| 设计     | 校核            | 审核       | 工艺 | 日期     | 重量  | 比例  |             |  |
|        |               |          |    | 2000.5 | Kg  | 1:4 |             |  |
| 共 张    |               |          |    |        | 第 张 |     |             |  |

