



件1 端部放大

技术要求

1. 工作面焊缝必需磨平去除毛刺,焊渣,校平,
2. 法兰焊好后,进行孔加工,

2		40×40×4	角钢	2	Q235A	0.90	1.80	下料380
1		40×40×4	角钢	2	Q235A	0.484	0.968	下料200
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量	备注
视 孔 架								FU200-02-13-01
复 合 件								
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
校核			批准			2.81	1:5	
审核								
工艺		日期	2002.05	共	张	第	张	

