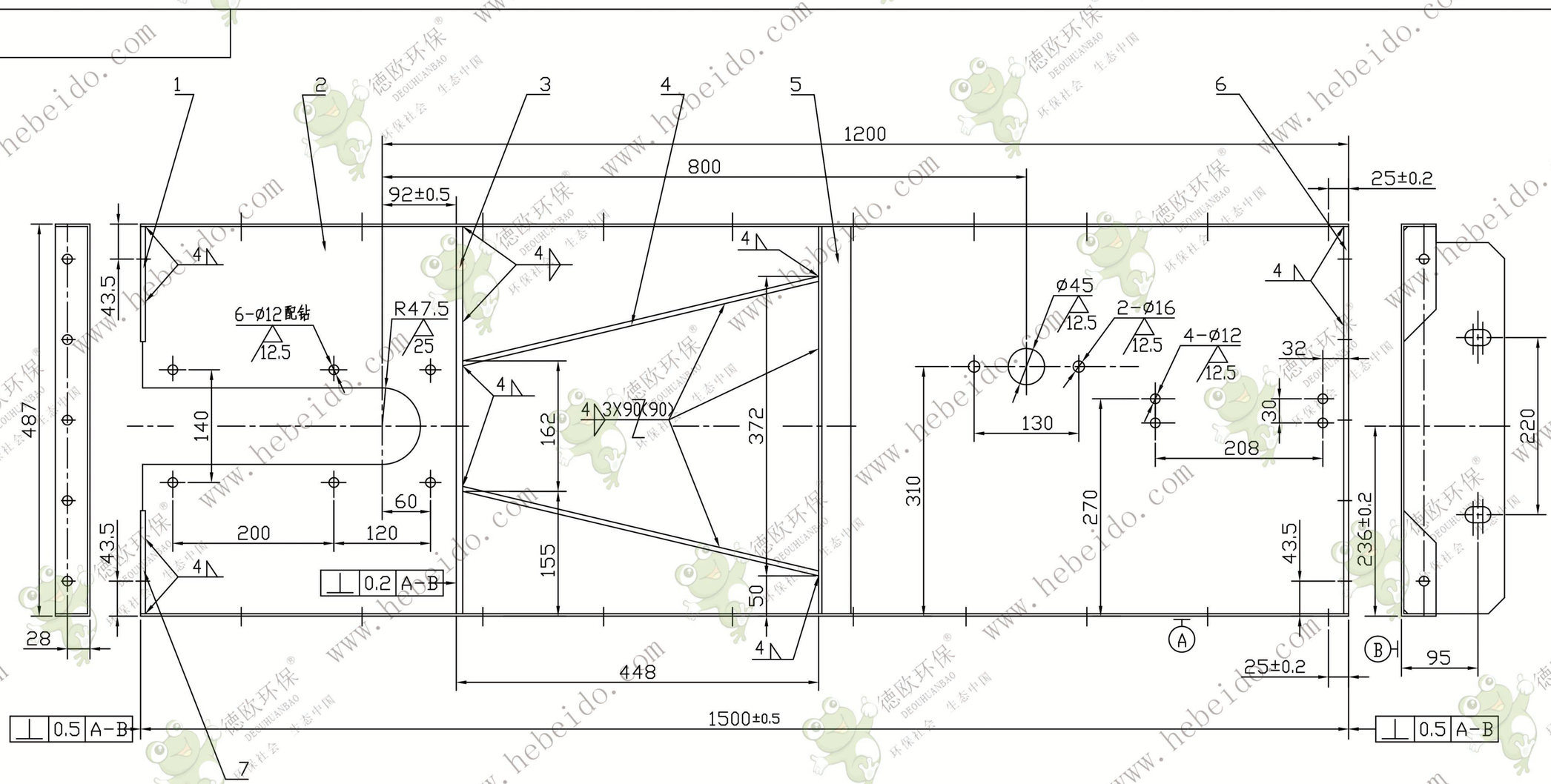

技术要求

1. 件1法兰为件6法兰割制而成,焊接时应保证两孔之间距离,并保证与件5平行度允差为0.5mm.
2. 焊好后去除焊渣,校平,并涂防锈漆一道.

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	FU200-02-13-05-4	加强筋	2	Q235A			
3	FU200-02-13-05-3	轴承座板	1	Q235A			
2	FU200-02-13-05-2	首节侧板	1	Q235A			
1	FU200-02-13-05-1	扁钢法兰A	1	Q235A			
7	FU200-02-13-05-6	扁钢发兰B	1	Q235A			
6	FU200-02-13-05-5	扁钢发兰	1	Q235A			
5		角钢40X40X4	1	Q235A			L=480

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

首节侧板复合

图样标记	重量	比例
		1:5

共 张 第 张

FU200-02-13-05

复合件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国