



技术要求

1. 6-ø12 孔在法兰焊好后加工
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
2	FU200-03H-04-1	侧板	1	Q235A			
1	FU200-02-12-05-5	扁钢发兰	2	Q235A			

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
审核				
工艺				

侧板复合件

FU200-03H-04

复合件

1:5



共 张 第 张

2001.03