



技术要求

1. 各零件必须平整, 焊接后校平;
2. 该件共为二件, 一件如图所示, 另一件方向相反;
3. 2-φ40及4-φ16 孔在侧板两端扁钢焊好后进行加工;
4. 装配前涂防锈漆一道

3	FU350-02-11-07	短法兰	1	Q235	2.02		借用		
2	FU410-03A-02-01	中间(托轮)节侧板	1	Q235	92.13				
1	FU410-02-02-2	长法兰	1	Q235	2.34				
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	FU410-03A-02 复合件				
设计		标准化		图样标记				重量	比例
校对	李连通	批准						96.49	1:12
审核	秦海波								
工艺	刘飞	日期							
				共	张	第	张		

