



**技术要求**

1. 各零件焊接前必须平整，焊接后仍须校平。
2. 3-Ø14 孔在底版两端角钢法兰焊接后加工。
3. 去除焊缝、毛刺。
4. 涂防锈漆一道。

2	FU500-02-01-402	角钢法兰	1	Q235	3.5	3.5	
1	FU500-02-01-401	首节底板	1	结构件	43.06	43.06	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
首节底板复合						FU500-02-01-4	
						结构件	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计		李连通	标准化		图样标记	重量	比例
校对			批准			46.56	1:6
审核		秦海波					
工艺			日期		共 张 第 张		

