



技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平。
2. 去除毛刺, 装配前涂防锈漆一道。
3. 3-Ø14 孔在角钢法兰焊接后加工。

3		钢板 t=6	1	Q235	36.03	36.03	下料 937.5X612
2		扁钢 t=6	1	Q235	4.80	4.80	下料 1700X55
1		扁钢 t=6	1	Q235	2.23	2.23	下料 612X58
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							FU500-02-01-401
首节底板							结构件
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	
设计	李进通		标准化			43.06	1:6
校对			批准				
审核	张海波						
工艺	刘飞		日期		共	张	第