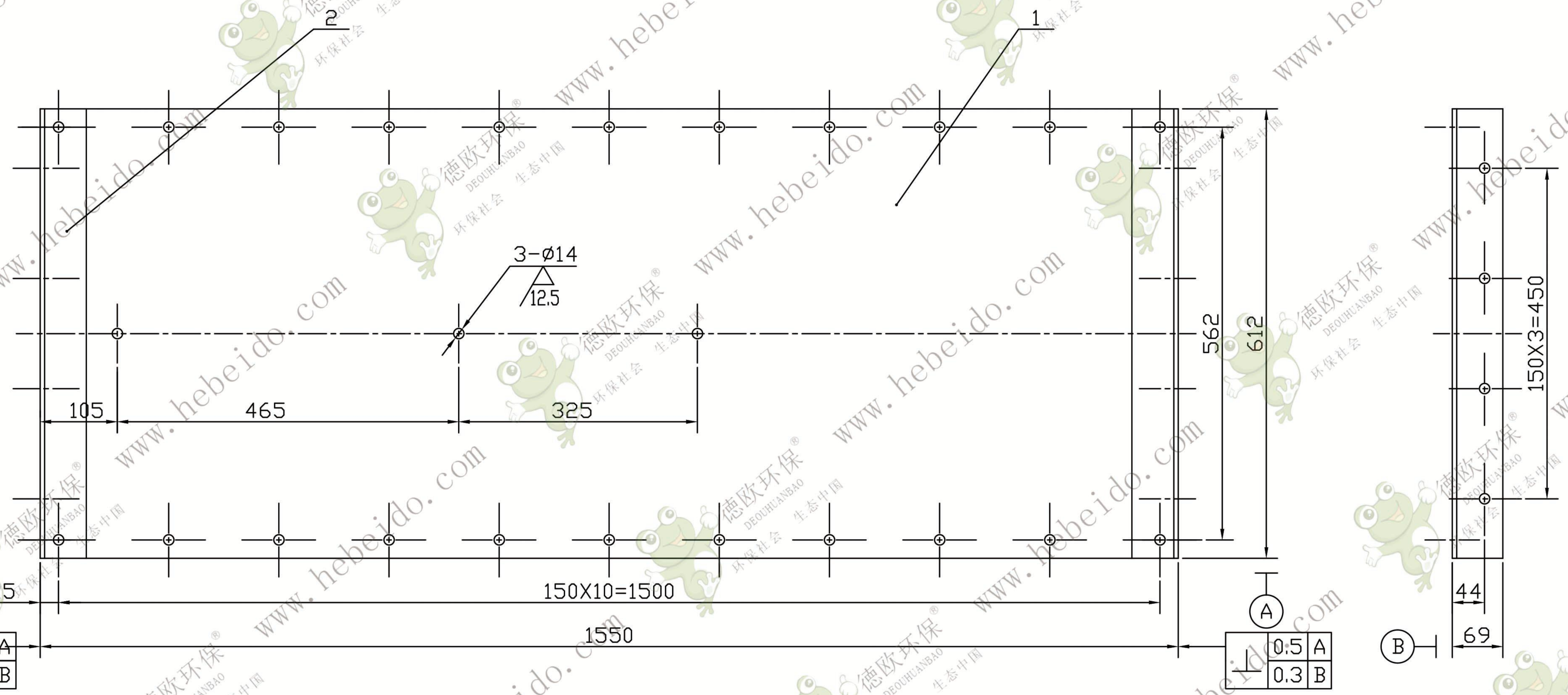


FU500-06-01-4



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孔在底板两端角钢法兰焊接后加工。
3. 去除焊渣、毛刺。
4. 涂防锈漆一道。

1	FU500-06-01-401	尾节底板 $\delta=6$	1	Q235	44.53
---	-----------------	-----------------	---	------	-------

1	FU500-02-04-2	角钢法兰 L6.3#	2	Q235	6.959		
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
							FU500-06-01-4
							结构件
设计	李进通	标准化	图样标记		重量	比例	
校对		批准			51.49	1:6	
审核	张海波						
工艺	刘飞	日期	共 张		第 张		

