



┌	0.4	A
	0.2	B

┌	0.4	A
	0.2	B

**技术要求**

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平,
2. (n2+2)-ø12孔在侧板两端扁钢法兰焊好后进行加工,
3. 本侧板有左右之分, 其中一件如图, 另一件与之对称
3. 装配前涂防锈漆一道

非标准节长	n1	A1	n2	A2	n3	A3
1500	4	335.714	5	197.5	9	100
1000	3	114.286	3	162.5	5	200

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	FU150-03A-02-1	扁钢法兰 t=6	2	Q235			
1	FU200-04A-04-1	中间节侧板 t=3	1	Q235			
中间非标节侧板复合 (上送料)					FU150-04A-02		
结构件					德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计		标准化	图样	标记	重量	比例	
校对		批准				1:4	
审核							
工艺		日期	2000.4	共	张	第	张