



0.4	A
0.2	B

0.4	A
0.2	B

非标准节长	n1	A1	n2	A2	n3	A3
1500	4	335.714	2	430	9	100
1000	3	114.286	1	395	5	200

技术要求

1. 各零件焊接前必须平整,焊接后仍需校平,
2. 5-∅12 孔在侧板两端扁钢法兰焊好后进行加工,
3. 装配前涂防锈漆一道

2	FU150-02-03-1	扁钢法兰	t=6	2	Q235			
1	FU150-04-03-1	中间节侧板	t=3	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							FU150-04-03	
非标节侧板复合						FU150-04-03		
						结构件		
标记	处数	更改文件号	签	字	日期			
设计			标准	化		图	样	标记
校			批	准		重	量	比例
审								1:4
核								
工			日	期	98.5	共	张	第 张

