



技术要求

1. 零件焊接时必须平整,焊接后仍须校平,
2. 件1件2焊接时,用标准法兰孔定位保证尺寸后,与件3焊接
3. 装配前涂防锈漆一道
4. 注侧板复合件分左右两件,一件如图,另一件与其对称

| 序号 | 代号            | 名称          | 数量 | 材料   | 单重 | 总重 | 备注       |
|----|---------------|-------------|----|------|----|----|----------|
| 8  | FU150-02-03-1 | 扁钢法兰        | 1  | Q235 |    |    |          |
| 7  |               | 角钢 L40X40X5 | 1  | Q235 |    |    | 下料 360   |
| 6  |               | 角筋 t=6      | 2  | Q235 |    |    | 下料 60X60 |
| 5  | FU150-02-03-4 | 侧板          | 1  | Q235 |    |    |          |
| 4  | FU150-02-03-3 | 加强筋         | 2  | Q235 |    |    |          |
| 3  | FU150-02-03-2 | 轴承座支承板      | 1  | Q235 |    |    |          |
| 2  | FU150-02-03-1 | 扁钢法兰 B      | 1  | Q235 |    |    |          |

| 1      | FU150-02-03-1 | 扁钢法兰 A | 1     | Q235 | 单重 | 总重 | 备注  |
|--------|---------------|--------|-------|------|----|----|-----|
| 首节侧板复合 |               |        |       |      |    |    |     |
| 标记     | 处数            | 更改文件号  | 签字    | 日期   |    |    |     |
| 设计     |               |        | 标准化   |      | 图样 | 标记 | 重量  |
| 校对     |               |        | 批准    |      |    |    | 比例  |
| 审核     |               |        |       |      |    |    | 1:5 |
| 工艺     |               | 日期     | 97.12 |      | 共  | 张  | 第   |
| 张      |               |        |       |      |    |    |     |



结构件

FU150-02-03