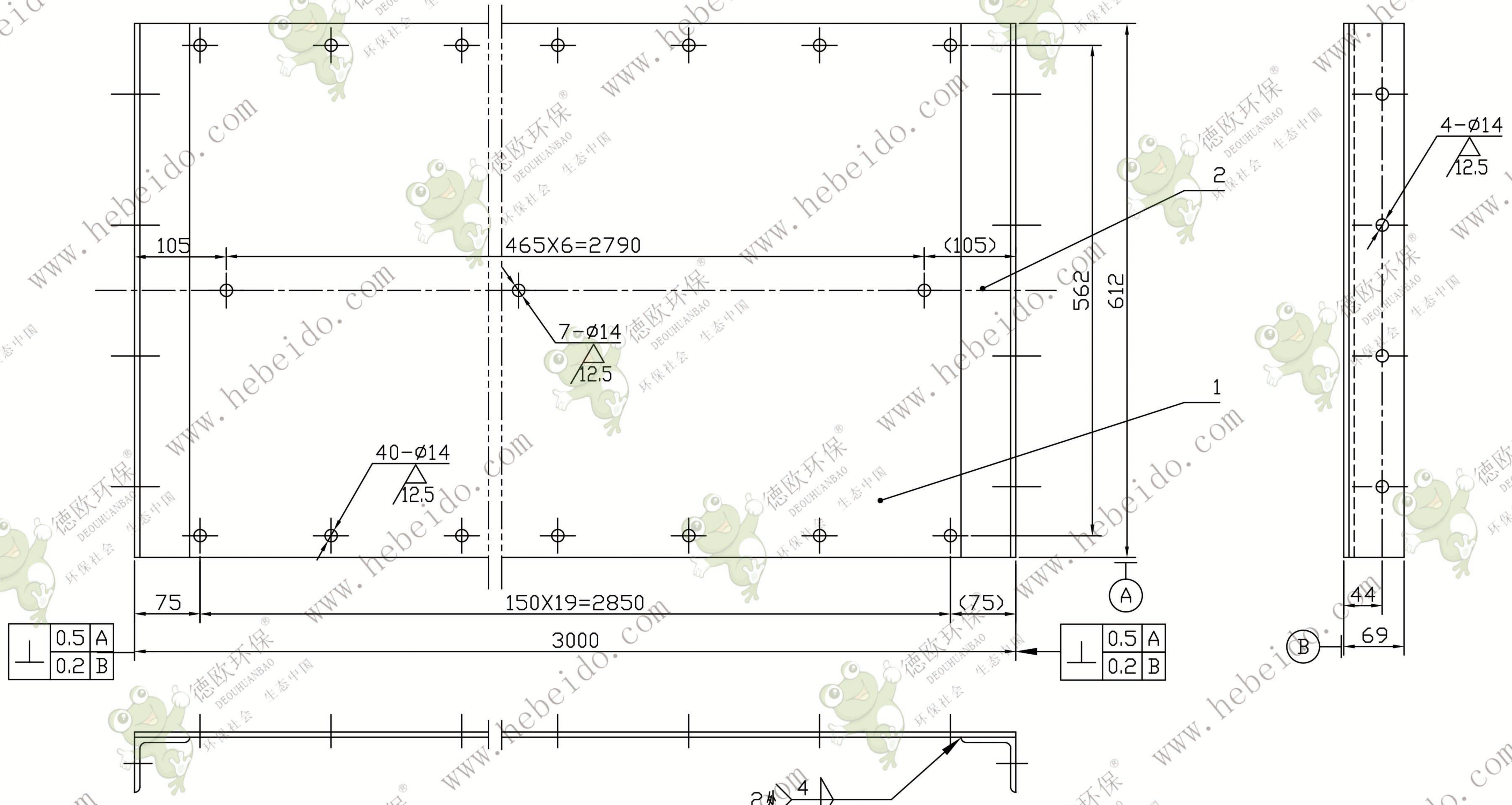


FU500-03-01



L	0.5	A
	0.2	B

L	0.5	A
	0.2	B

技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校正, 并且密封可靠
2. 7-φ14孔在底板两端角钢法兰焊好后进行加工
3. 装配前涂防锈漆一道

2	FU500-02-01-402	角钢法兰 6.3#	2	Q235	3.5	7.0	
1	FU500-03-01-1	中间(标准节)底板 t=6	1	Q235	86.33		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
						FU500-03-01	
						结构件	
标记	外数	更改文件号	签字	日期			
设计	李进通	标准化			图样标记	重量	比例
校对		批准				93.33	1:5
审核	张海波						
工艺	刘飞	日期					

