



技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平,
2. 12-ø12孔及带座轴承的安装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	FU270-03A-02-1	中间(托轮)节侧板 t=3	1	Q235	50.5				
1	FU270-02-03-5	扁钢法兰 8X40	2	Q235	1.53	3.06			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
中间(托轮)节侧板复合					FU270-03A-02				
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						53.56	1:8
审核									
工艺		日期	98.12	共	张	第	张		