



- 技术要求**
1. 各零件焊接前必须平整,焊接后仍需校平,
 2. 5-ø12 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	FU150-04-05-1	非标节底板 t=4	1	Q235			
---	---------------	-----------	---	------	--	--	--

1	FU150-02-06-2	角钢法兰 L4#	2	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		非标节底板复合					FU150-04-05
		结构件					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量
设计							
校对							
审核							1:2.5
工艺				98.5	共	张	第 张

