



L	0.4	A
	0.2	B

L	0.4	A
	0.2	B

技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平
2. m2-ø12 孔在侧板两端扁钢法兰焊好后进行加工
3. 本侧板有左右之分, 其中一件如图, 另一件折边方向相反
4. 装配前涂防锈漆一道

非标准节长	n1	A1	A2	n2	m2	n3	A3
1500	4	335.72	105	3	8	9	100
1000	3	114.29	70	2	6	5	200

2	FU270-03C-02-1	中间(非标准)节侧板t=3	1	Q235	25.14	(16.73)	
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(非标准)节侧板复合					FU270-03C-02		
标记 处数 更改文件号 签字 日期					结构件		
设计		标准化	图样	标记	重量	比例	
校对		批准			28.2	1:6	
审核					(19.79)		
工艺		日期	98.12	共	张	第	张

