



技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平,
2. 2-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	FU270-02-04-2	角钢法兰 L4#	2	Q235	1.04	2.08	
1	FU270-06-08-1	尾节底板 t=4	1	Q235	10.23		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
尾节底板复合					FU270-06-08		
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			12.31	1:5	
审核							
工艺		日期	98.12	共	张	第	张

