



技术要求

1. 侧板为左右各一件，一件如图，另一件与之对称。
2. 14-φ12孔在侧板两端法兰焊好后进行加工，并校平。
3. 装配前涂防锈漆一道，焊后补涂一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
	FU350-03-04-1	侧板	2	Q235	85.9		
1	同FU350-02-13-07	扁钢法兰	2	Q235	2.02	4.04	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	中间(标准节)侧板复合							
设计					图	样	标	记	重	量	比	例
校									90	1	1:5	
审												
核												
工												
艺												
					日期	2002.05	共	张	第	张		

FU350-03-04

复合件

