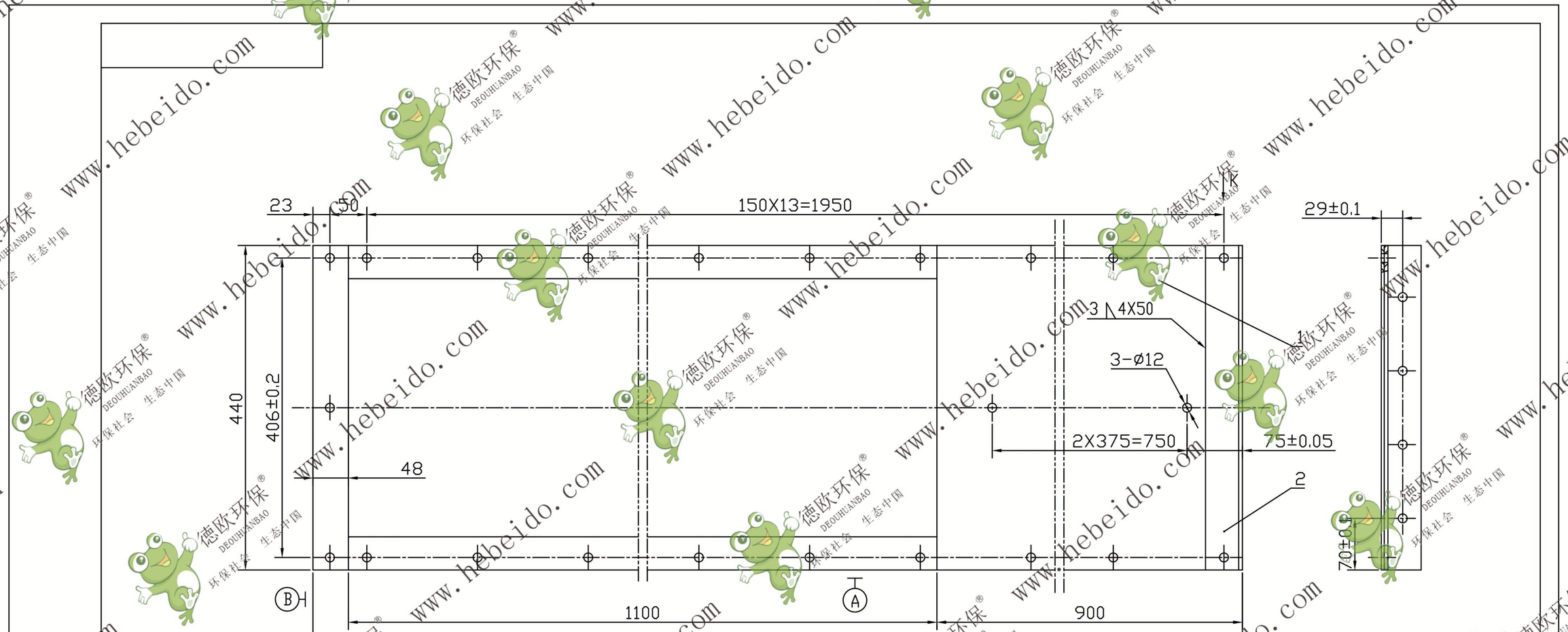

技术要求

1. 3-ø12 孔在角钢法兰焊好后进行加工。
2. 装配前涂防锈漆一道，焊候补涂防锈漆一道。
3. 角钢法兰与底板距离调整到　　时再焊牢。
4. 校平。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	FU350-02-18-02	角钢法兰	1	Q235	1.63		
1	FU350-02-18-01	下底板	1	Q235	14.61		

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化		
校对		批准		
审核				
工艺		日期	2002.05	

首节下底板

图样标记	重量	比例
	16.24	1:5

共　张　第　张

FU350-02-18

复合件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国