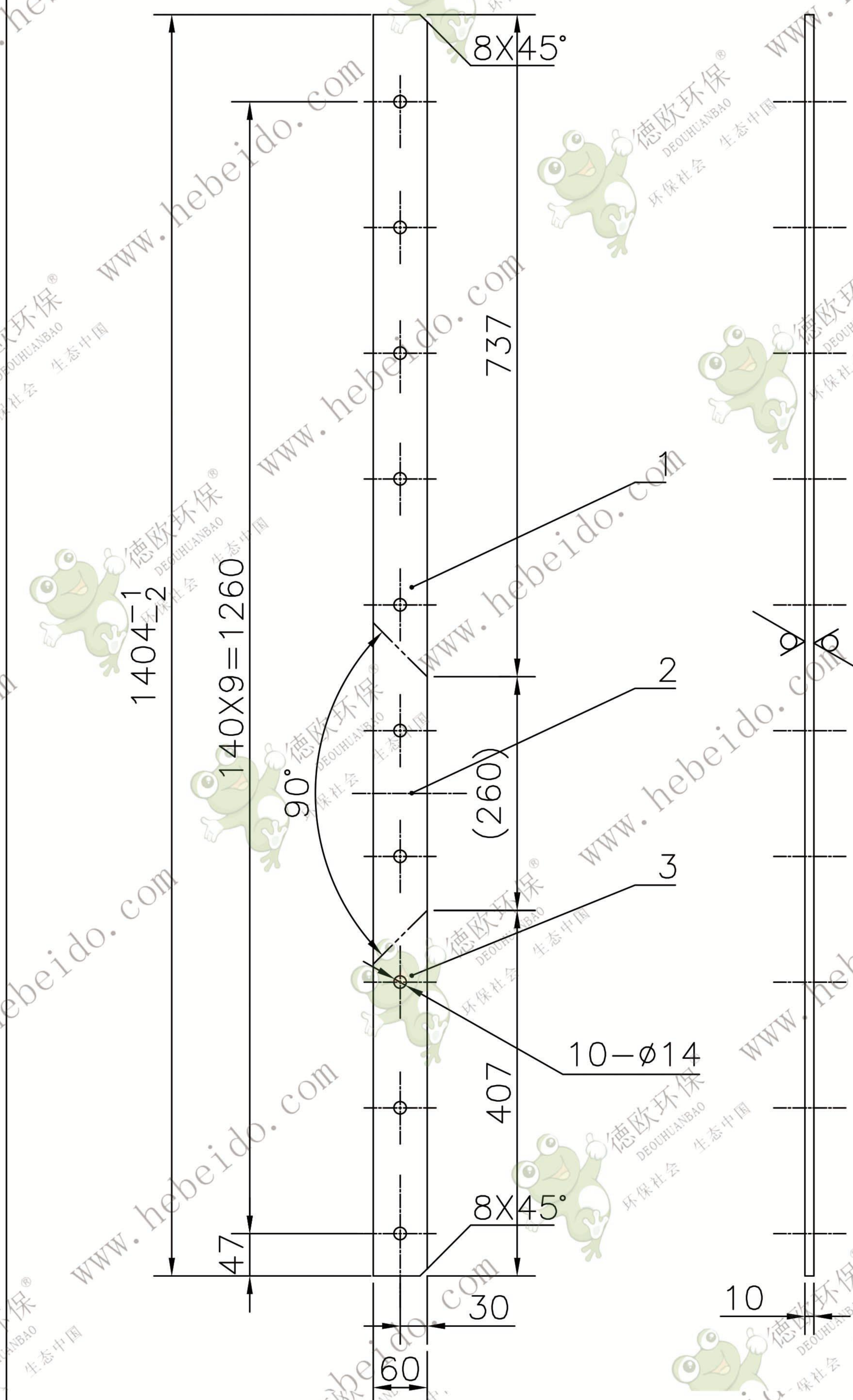


FU700-02-01-4a-1

其余 $\frac{25}{\nabla}$



- 技术要求
1. 扁钢冲孔前必须平整，冲孔后仍需校平。
 2. 本图中双点划线为件1、件2、件3的分割线数量为每台一件，其中件1、件3与首节侧板焊接，件2与密封胶焊接。
 3. 去除毛刺。

3		扁钢法兰 B 10X60	1	Q235	1.71		下料 L=407
2		扁钢法兰 C 10X60	1	Q235	1.12		下料 L=260
1		扁钢法兰 A 10X60	1	Q235	3.22		下料 L=737
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重	备 注

					首节扁钢法兰 A		FU700-02-01-4a-1	
					Q235A 10X60扁钢			
标记	外数	更改文件号	签 字	日 期				
设 计			标 准 化		图 样 标 记	重 量	比 例	
校 对	李连通		批 准			6.05	1:8	
审 核	秦海波							
工 艺	刘飞		日 期		共 张	第 张		

