



技术要求

1. 零件焊接前须平整，焊接后仍须平整。
2. 本侧板复合为右装驱动的右侧板，左装驱动的左侧板与其对称。
3. 去除焊渣、毛刺，装配前涂防锈一道。

7	FU700-02-01-4a-6	首节扁钢B 10X60	1	Q235	6.05	
6		槽钢 10#	1	Q235	14.03	下料 L=1402
5	FU700-02-01-4b-5	支撑板 δ=12	1	Q235	27.28	
4	FU700-02-01-4b-4	加强筋板 δ=12	4	Q235	22.88	91.52
3	FU700-02-01-4b-3	首节轴承座板 δ=18	1	Q235	57.82	

2	FU700-02-01-4b-2	侧板 δ=6	1	Q235	183.47		
1	FU700-02-01-4b-1	首节扁钢A 10X60	1	Q235	6.05		
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
					重 量	量	
					FU700-02-01-4b		
					首节侧板复合 (2)		
					386.2		1:12
					共 张		第 张
标记	数量	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化				
校对	李连通		标准				
审核	秦海波						
工艺	刘飞		日期				

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国