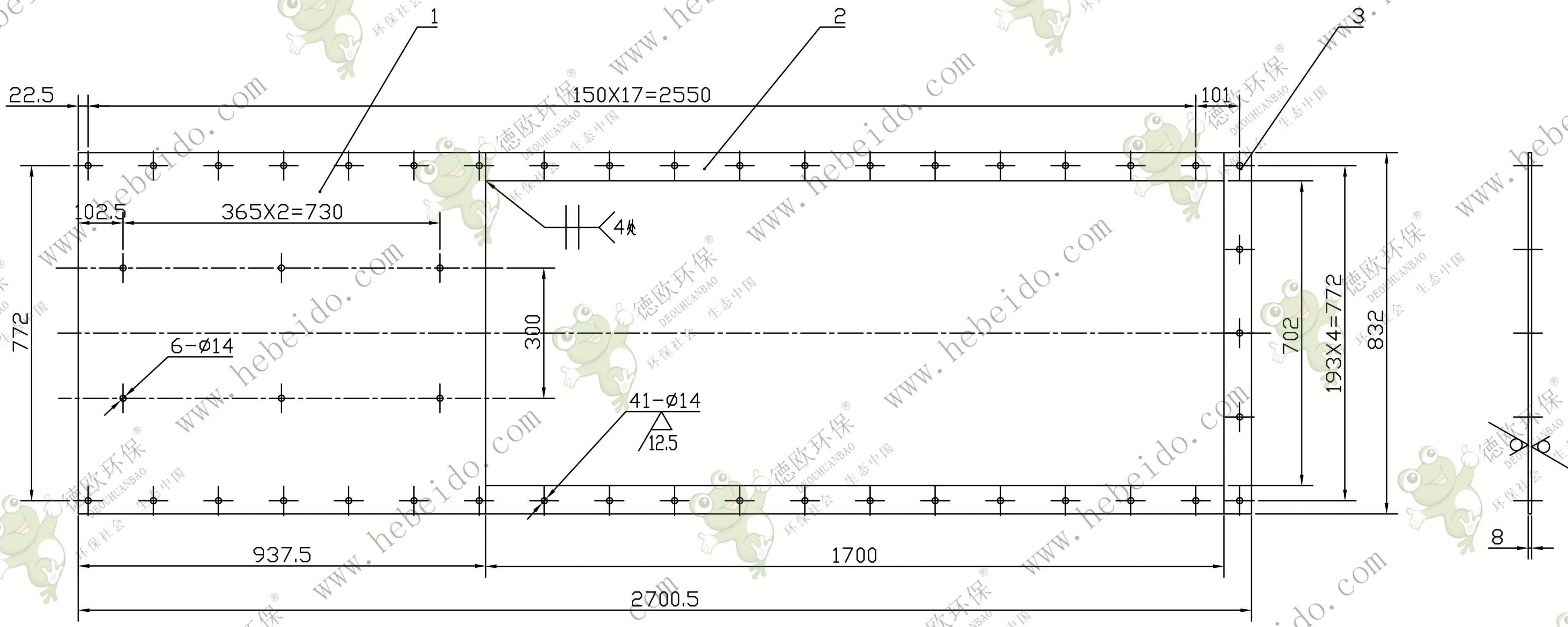


FU700-02-01-201



技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校正。
2. 孔在底板焊接后加工。
3. 去除焊缝毛刺, 两工作面焊缝须磨平。

3		扁钢	δ=8	1	Q235	3.25		下料	832X63	
2		扁钢	δ=8	2	Q235	6.72	13.44	下料	1700X65	
1		钢板	δ=8	1	Q235	48.37		下料	832X937	
序号	代号	名称		数量	材料	单重	总重	备注		
		首节底板复合					FU700-02-01-201			
							结构件			
设计		标准化		图样标记	重量	比例				
校对	李连通	批准			65.06	1:10				
审核	秦海波									
工艺	刘飞	日期		共	第					

