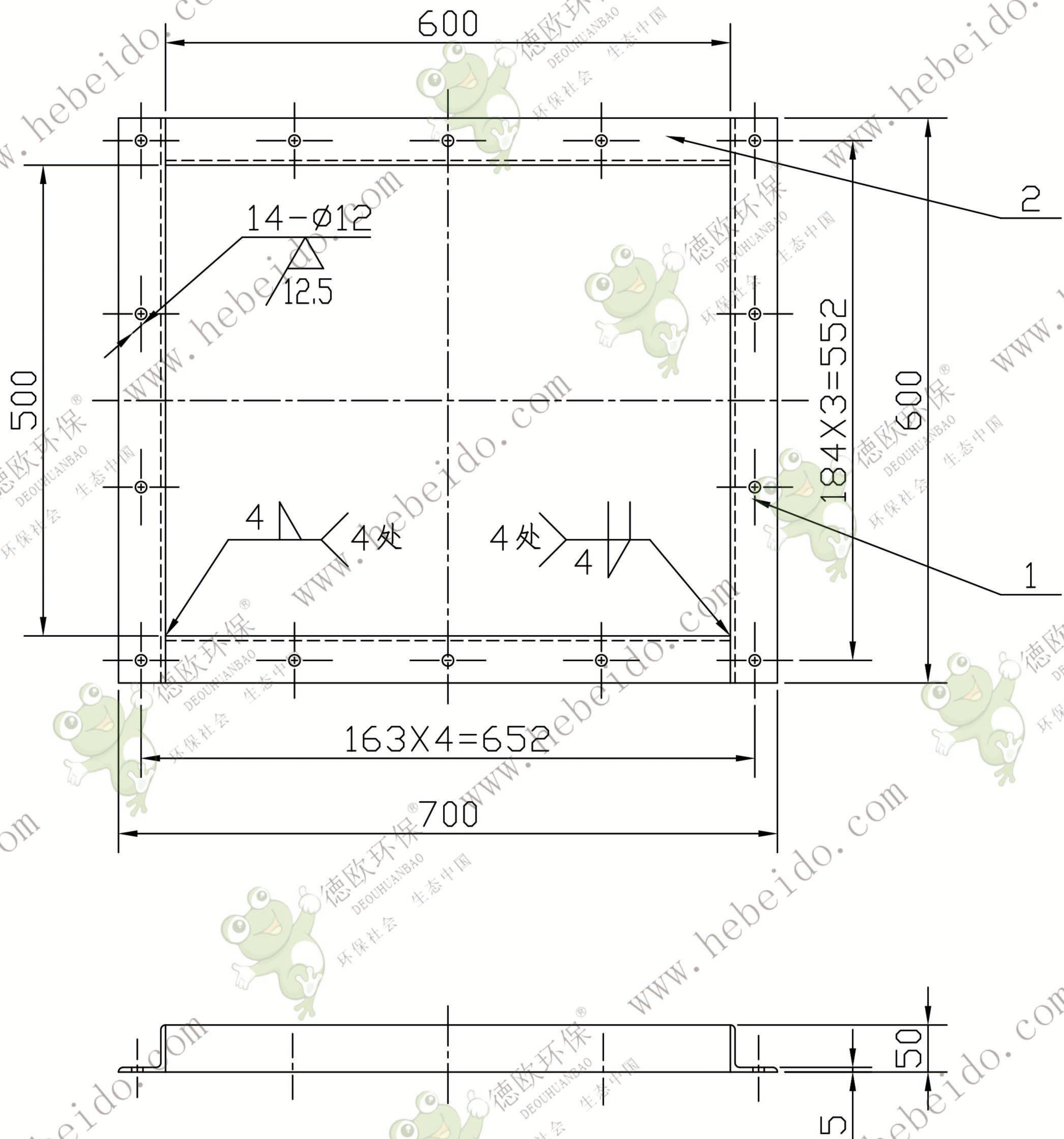


NE200-02-01-7-5



技术要求

1. 零件焊接前必须平整，焊接后仍须校平。
2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，并须磨平工作面焊缝。
3. 去除毛刺，并喷防锈漆一道。
4. 孔与检视口法兰盖配钻。

2		角钢 L50X50X5	2	Q235	2.26		下料 L=600
1		角钢 L50X50X5	2	Q235	2.26		下料 L=600
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量	重量	
出料口检视口法兰					NE200-02-01-7-5		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件		
设计		标准化			图样标记	重量	比例
校对		批准				9.04	1:8
审核							
工艺		日期	2002.5		共 张		第 张



德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国