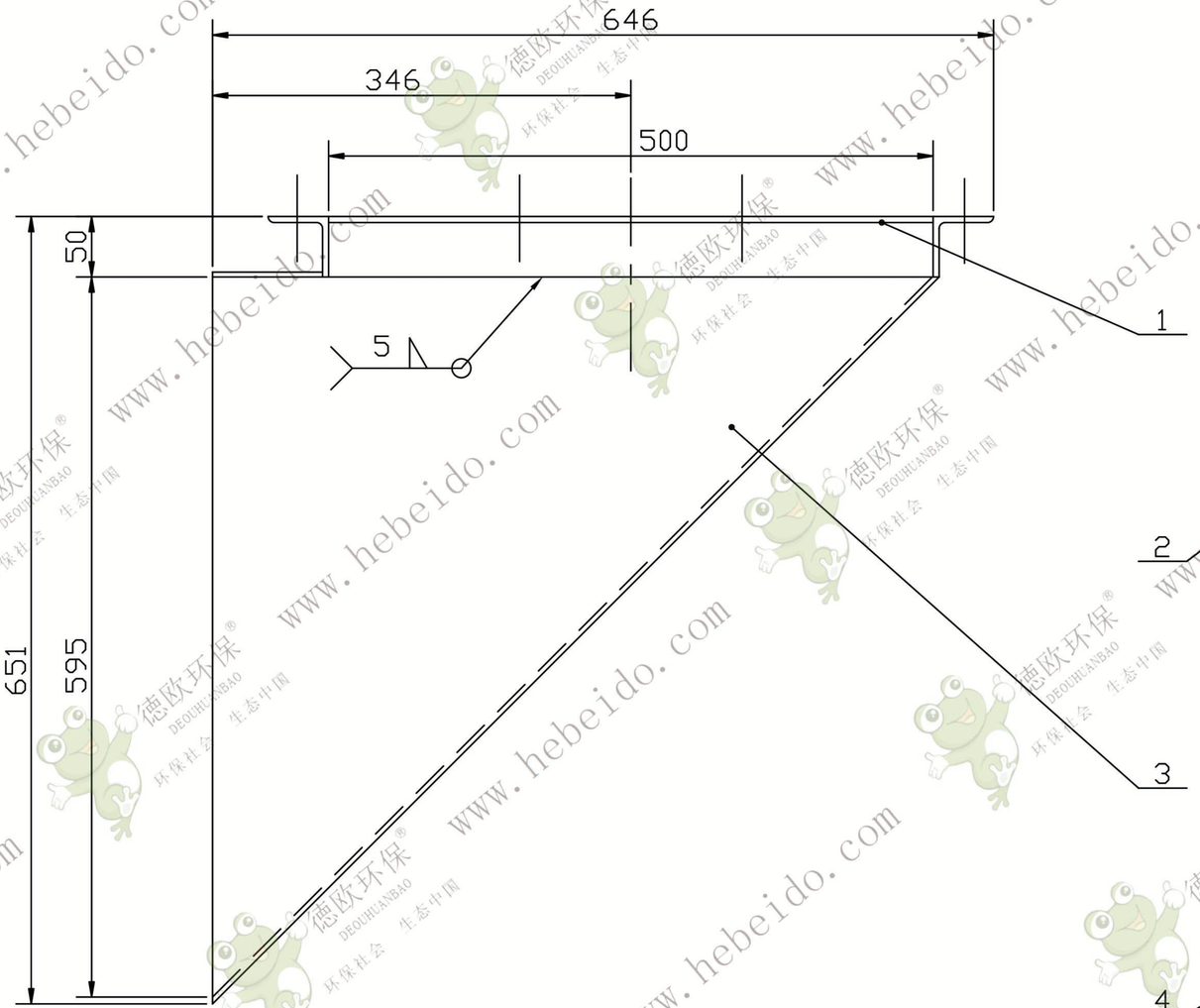

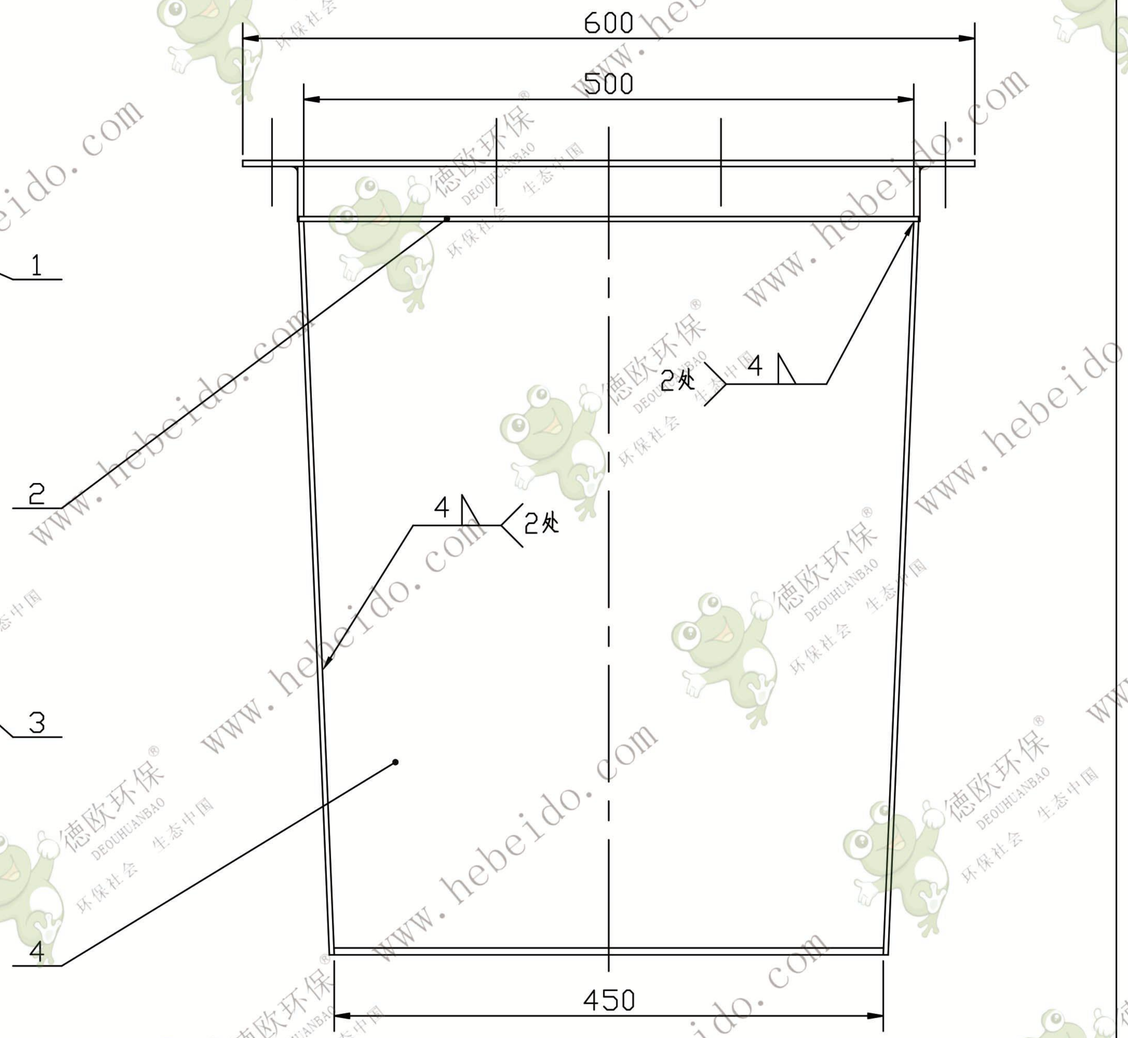

技术要求

1. 各零件焊接后不得变形，并且焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，且密封可靠。
2. 清除焊渣，内外表面喷防锈漆一道，外表面加喷色漆一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	TH500-06-01-43	进料口底板 δ=4	1	Q235			
3	TH500-06-01-42	进料口左(右)侧板 δ=4	2	Q235			
2		进料口闷板 δ=4	1	Q235			下料 90X508
1	TH500-06-01-41	进料口法兰	1	结构件			

标记	处数	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				1:5
审核	秦海波					
工艺	刘飞	日期		共 张	第 张	

进料口

TH500-06-01-4

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国