



技术要求

1. 法兰焊接后不得变形，孔与检修口法兰配钻，并保证图中所注尺寸。
2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，并去除焊渣、毛刺，磨平工作面焊缝。
3. 内外表面各涂防锈漆一道。

2		角钢法兰 50X50X5	2	Q235			下料 L=600
1		角钢法兰 50X50X5	2	Q235			下料 L=400
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重	量	
							TH500-06-01-41
							进料口法兰
							结构件
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				1:8
校对	李连通		批准				
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期			共 张	第 张	



德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国