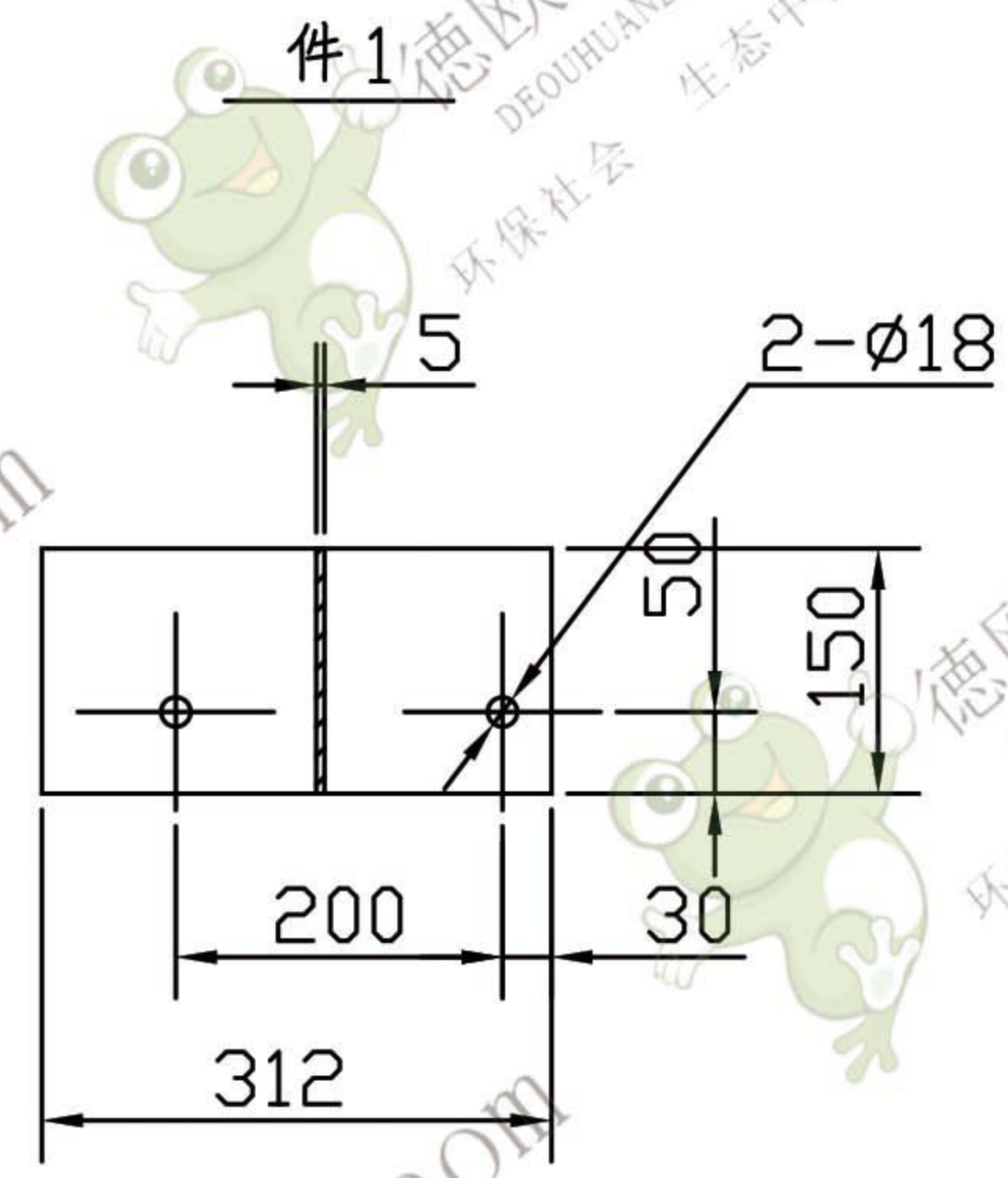
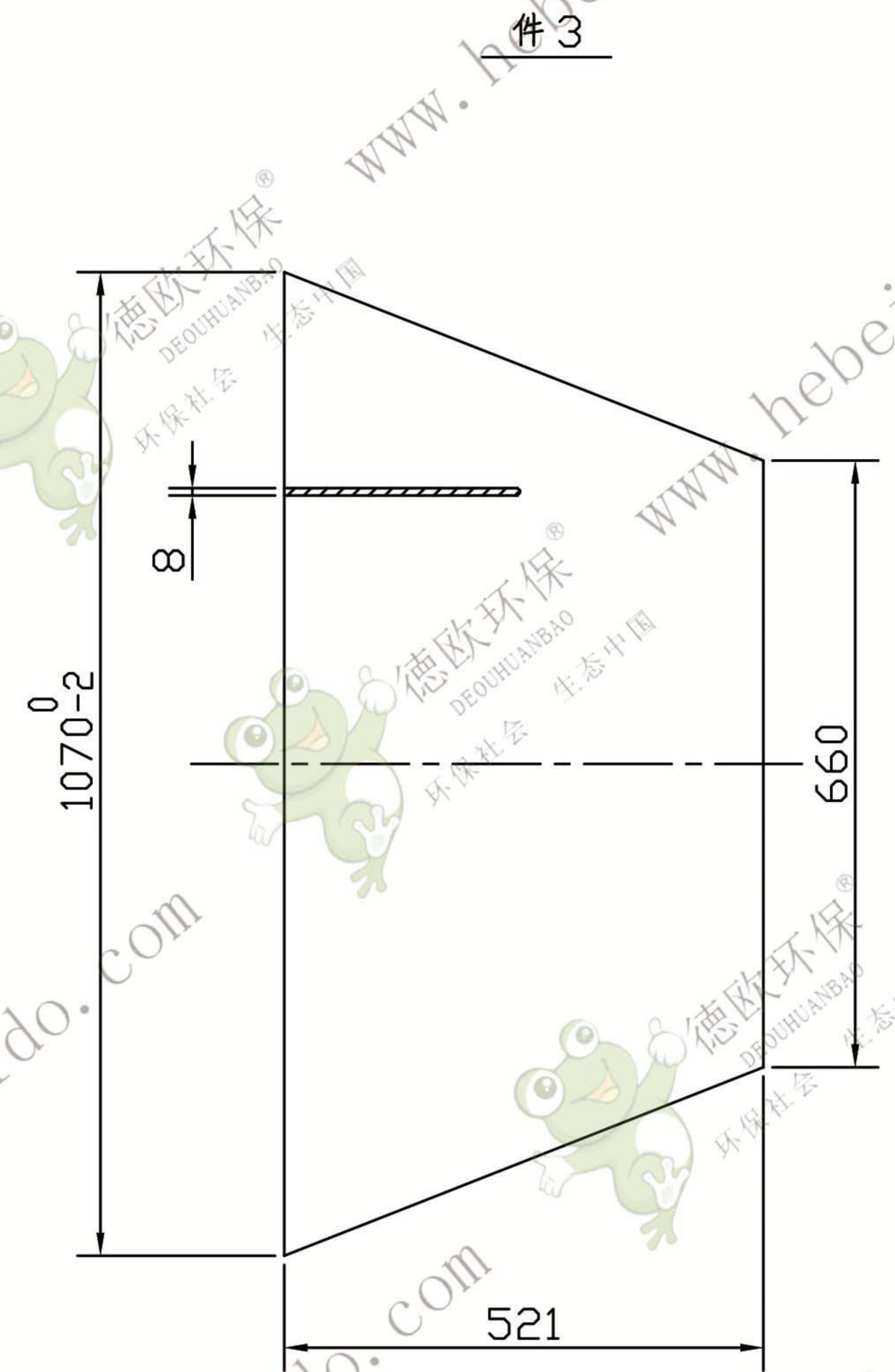
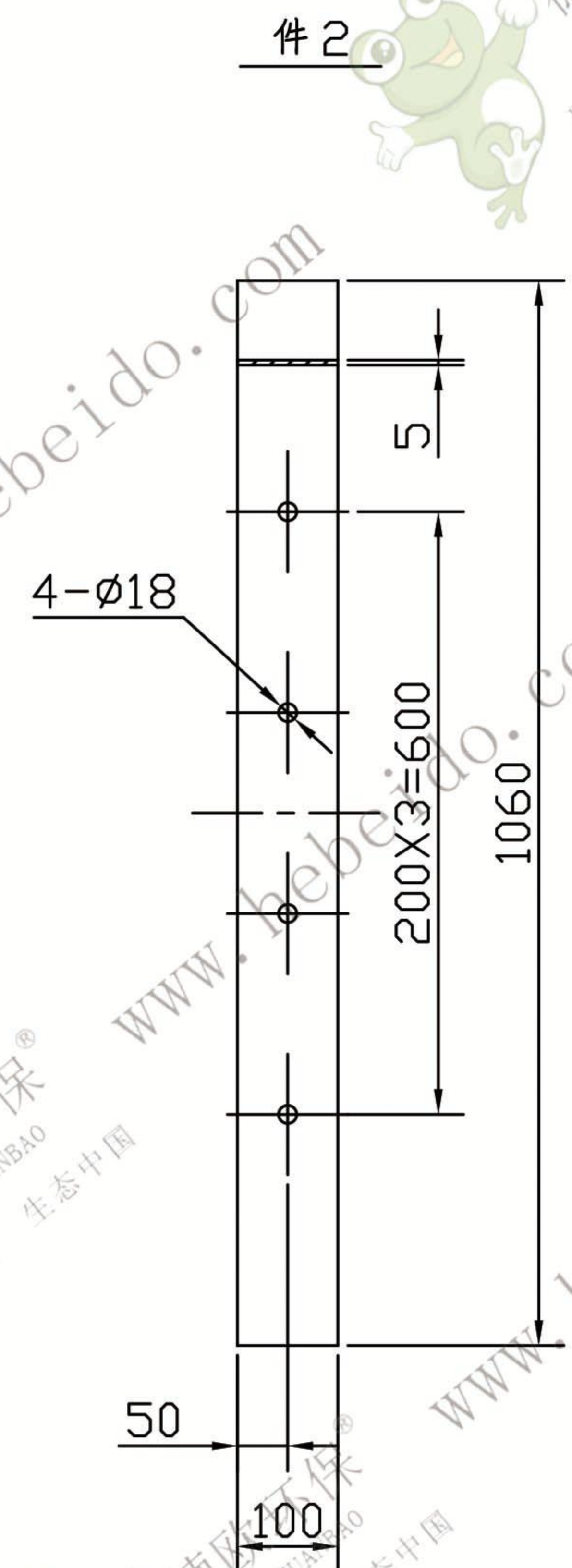
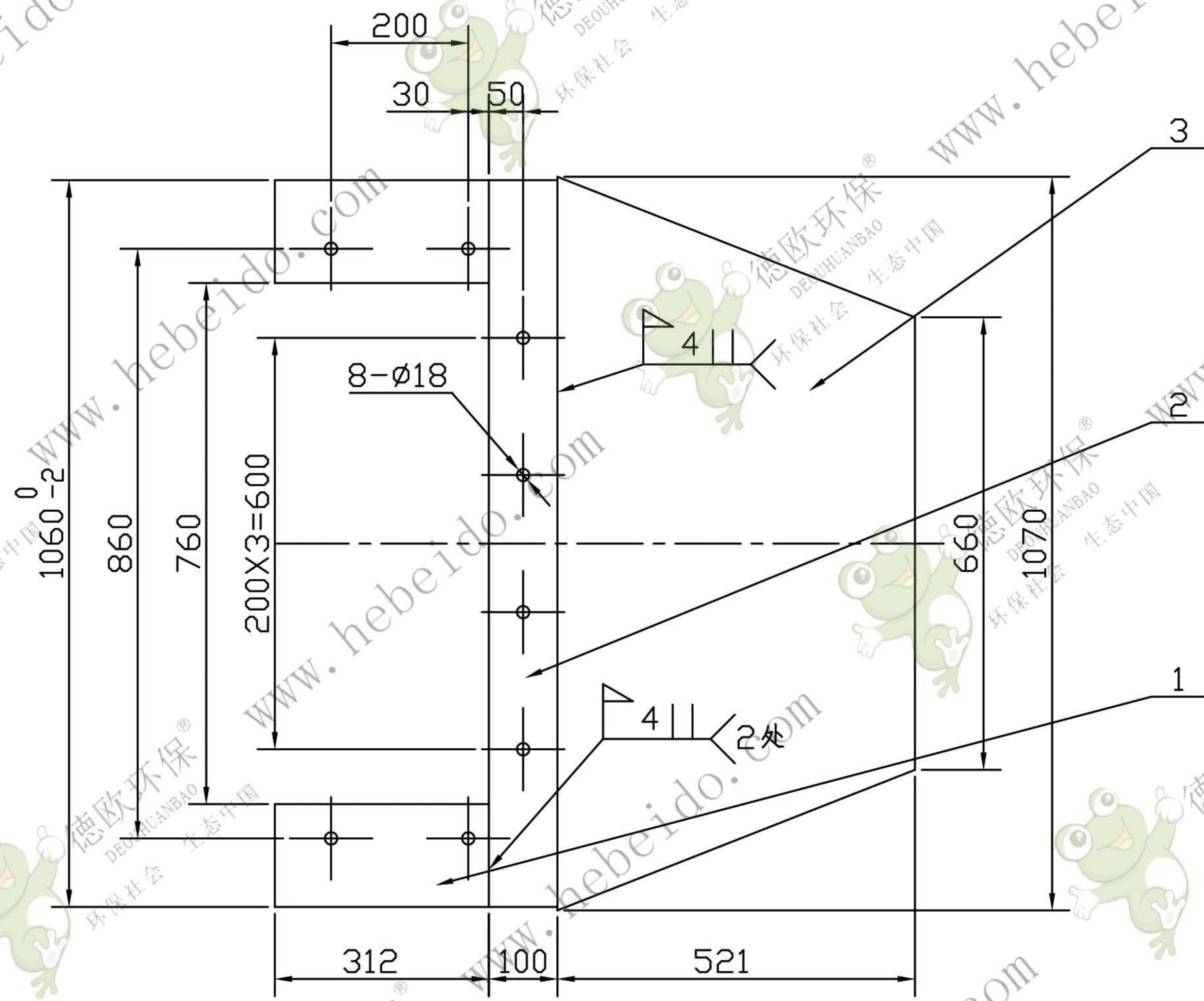


NE200-02-01-702



技术要求
 1. 图中件3先与出料口焊接, 件1、件2在出料口与机壳焊接后现场焊接。
 2. 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。

3		钢板C $\delta=8$	1	Q235	56		
2		钢板B $\delta=5$	1	Q235	4.13		
1		钢板A $\delta=5$	2	Q235	1.83	3.66	
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
出料口底板					NE200-02-01-702		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件		
设计			标准化				
校对			批准				
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	