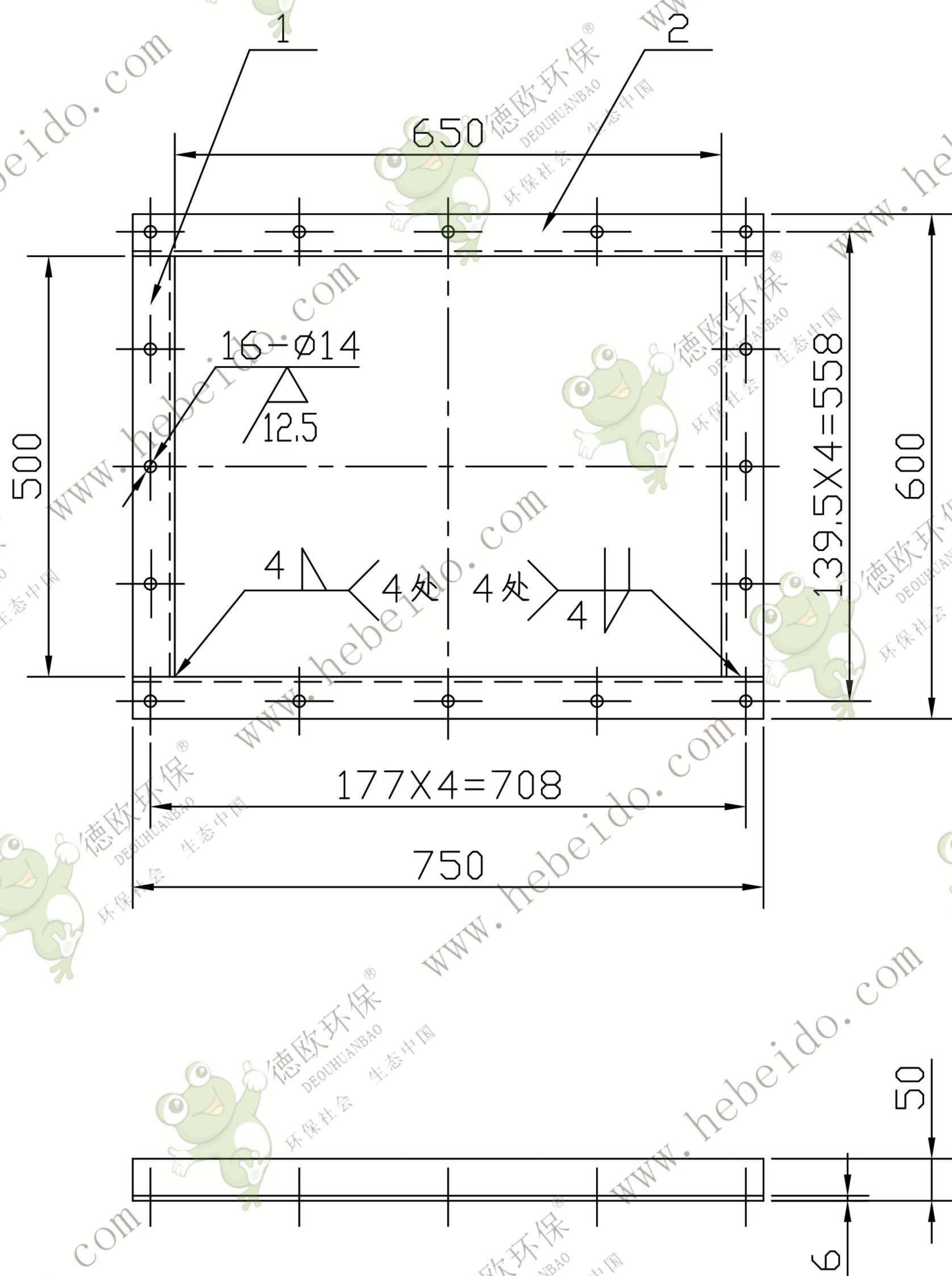


NE200-02-01-701



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。

2		角钢 L50X50X6	2	Q235	3.35	6.7	下料L=750		
1		角钢 L50X50X6	2	Q235	2.23	4.46	下料L=500		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
					重	量			
出料口法兰							NE200-02-01-701		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国				
设计		标准化		图样标记				重量	比例
校对		批准						11.16	1:10
审核									
工艺		日期	2002.5	共 张				第 张	