



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，并须磨圆焊缝。
3. 去除毛刺，并喷防锈漆一道。
4. 孔在盖板折边后加工，并与检视口法兰配钻。

2		手把 Ø10	2	Q235	0.14	0.28	下料L=227		
1		盖板 δ=3	1	Q235	11		下料632X732		
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注		
出料口检视口法兰盖							NE200-02-17		
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						11.28	1:8
审核									
工艺		日期	2002.5	共 张				第 张	