



技术要求

1. 焊后不得变形, 并须保证图中尺寸
2. 焊缝须平整, 均匀, 不得有气孔, 夹渣等缺陷
3. 清除焊渣后涂防锈漆一道

5	NE30-02-06-01-5	卸料口法兰	1	Q235 5# 角钢			
4	NE30-02-06-01-4	后板	1	Q235 3 钢板			
3	NE30-02-06-01-3	检视孔法兰	1	Q235 4# 角钢			
2	NE30-02-06-01-2	前板	1	Q235 3 钢板			

1	NE30-02-06-01-1	侧板	2	Q235 3 钢板						
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注			
								NE30-02-06-01		
								复合件		
标记	处数	更改文件号	签字	日期						
设计					图样	标记	重量	比例		
校对	李连通							1:5		
审核	秦海波									
工艺	刘飞				共	张	第	张		
				98-3						

