



件 3
1 : 2.5

技术要求

1. 各零件焊接后,不得变形,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,且密封可靠.
3. 清除焊渣,上平面焊缝须磨平.

1		长角钢法兰 L10#	2	Q235	25.04	50.08	下料 L=1656
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
底座法兰							NE150-06-01-4
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件		
设计			标准化		图样	标记	重量
校对			批准				比例
审核							85.18
工艺			日期	2002.05	共	张	第 张
3		短角钢法兰 L10#	2	Q235	16.15	32.3	下料 L=1068
2		角筋 t=10	10	Q235	0.28	2.8	

