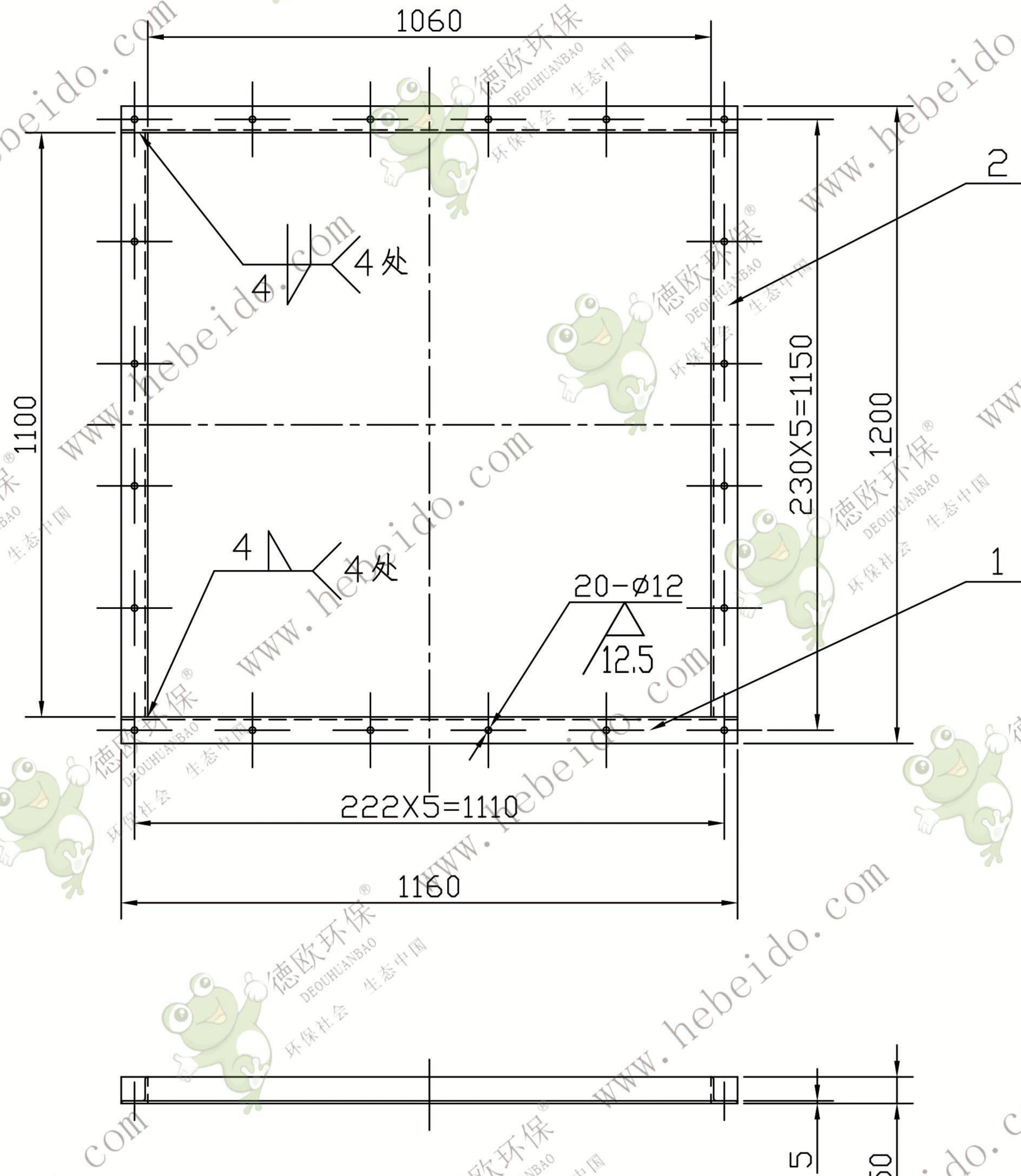


NE300-06-01-4



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. 孔在法兰焊接后加工，允许与盖配钻。
4. 去除毛刺，并喷防锈漆一道。

2		角钢 L50X50X5	2	Q235	4.15		下料 L=1100
1		角钢 L50X50X5	2	Q235	4.37		下料 L=1160
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重	量	
下部检修口法兰							NE200-06-01-4
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	比例
校对			批准			17.04	1:12
审核							
工艺		日期	2002.5	共 张		第 张	

