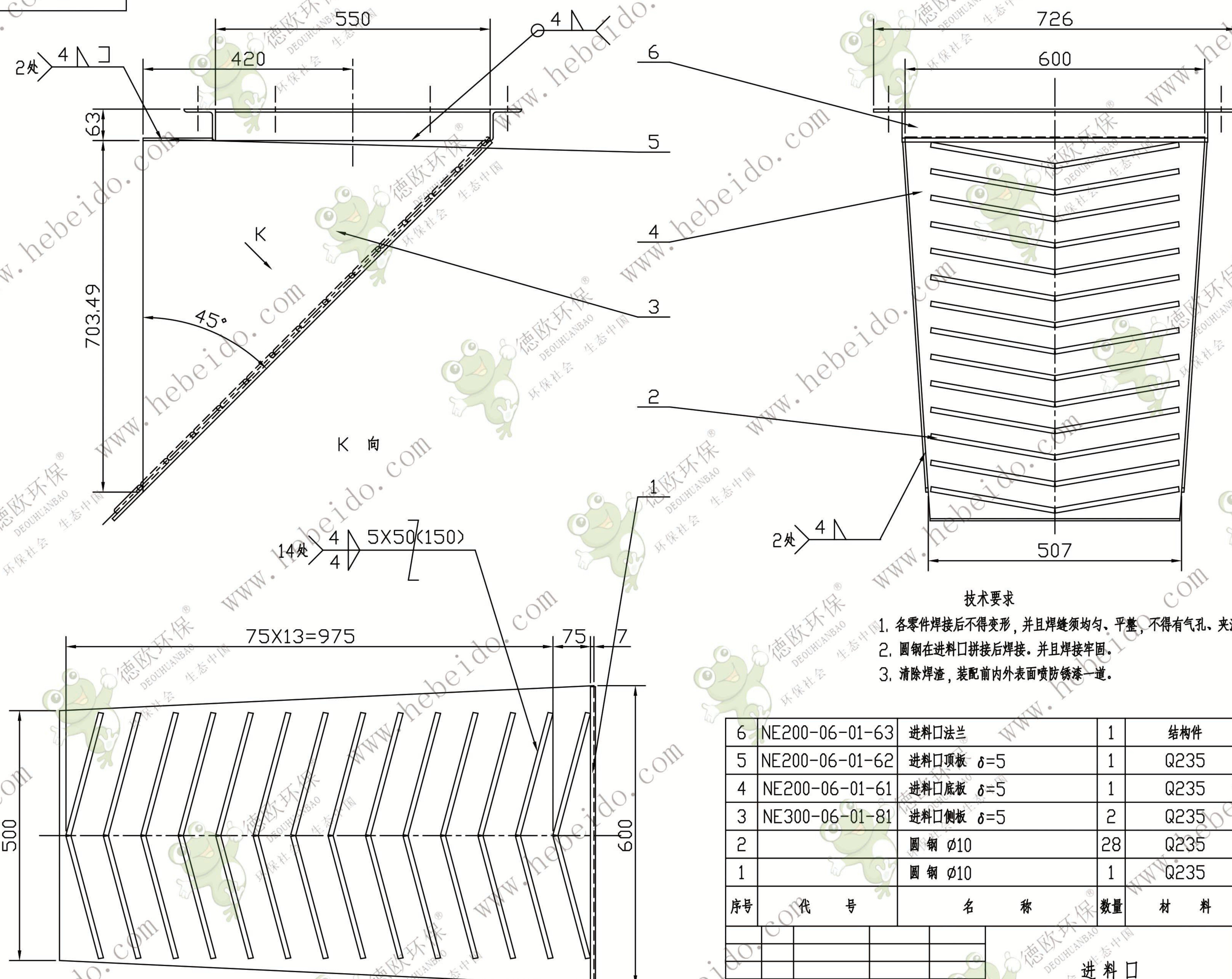


9-10-90-002EN



技术要求

1. 各零件焊接后不得变形，并且焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，且密封可靠。
2. 圆钢在进料口拼接后焊接。并且焊接牢固。
3. 清除焊渣，装配前内外表面喷防锈漆一道。

6	NE200-06-01-63	进料口法兰	1	结构件	14		
5	NE200-06-01-62	进料口顶板 δ=5	1	Q235	3.3		
4	NE200-06-01-61	进料口底板 δ=5	1	Q235	27.5		
3	NE300-06-01-81	进料口侧板 δ=5	2	Q235	9.67		借用
2		圆钢 φ10	28	Q235	0.16		下料L=255
1		圆钢 φ10	1	Q235	0.36		下料L=596
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量	重量	

进料口

NE200-06-01-6

结构件

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化			68.6	1:8
校对			批准				
审核							
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国