



技术要求

1. 焊缝必须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷。
2. 焊接后法兰须校平，并清除焊渣，磨平焊缝。

1	长扁钢法兰10X60	2	Q235	下料L=1928	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
		首节下法兰			TH630-02-02-1
					结构件
设计		标准化	图样标记	重量	比例
校对	李连通	批准			1:7
审核	秦海波				
工艺	刘飞	日期	共张	第张	
2	短扁钢法兰10X60	4	Q235	下料L=806	

