


技术要求

1. 孔在折边后加工，并与检修口法兰配钻。
2. 去除焊渣、毛刺，磨圆焊缝。
3. 内外表面各涂防锈漆一道，外表面再涂色漆一道。

2		手把 Ø10	1	Q235		下料 L=207	
1		盖板 δ=3	1	Q235		下料 1032X632	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重	量	
左(右)检修口盖							TH630-03B-03
结构件							 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计		标准化	图样标记		重量	比例	
校对	李连通	批准			Kg	1:8	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期	共 张		第 张		