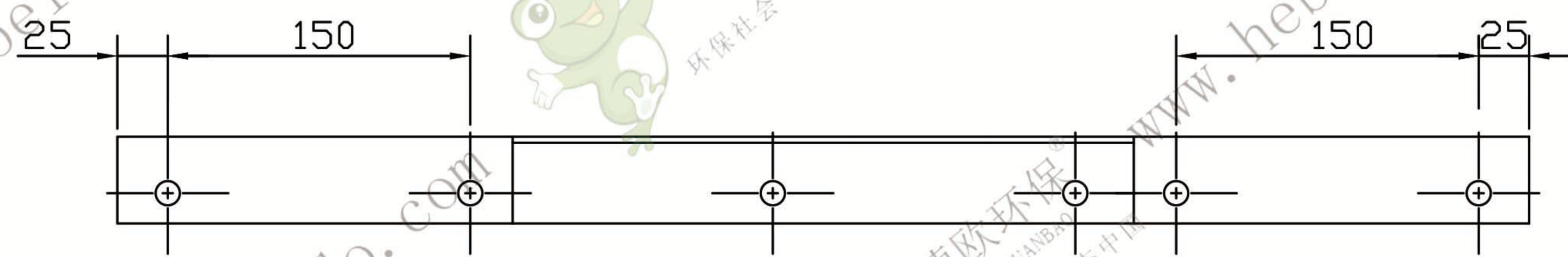
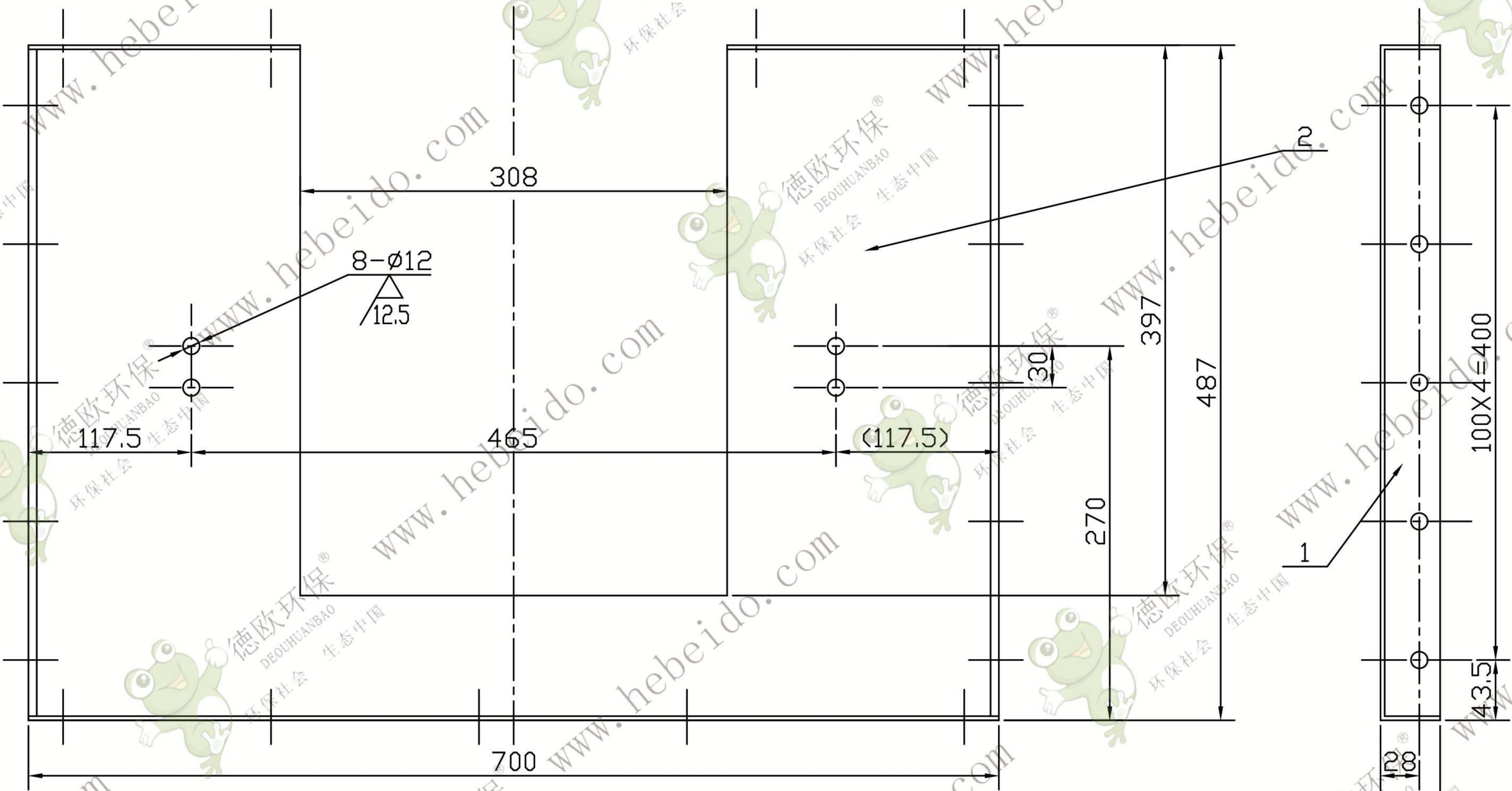
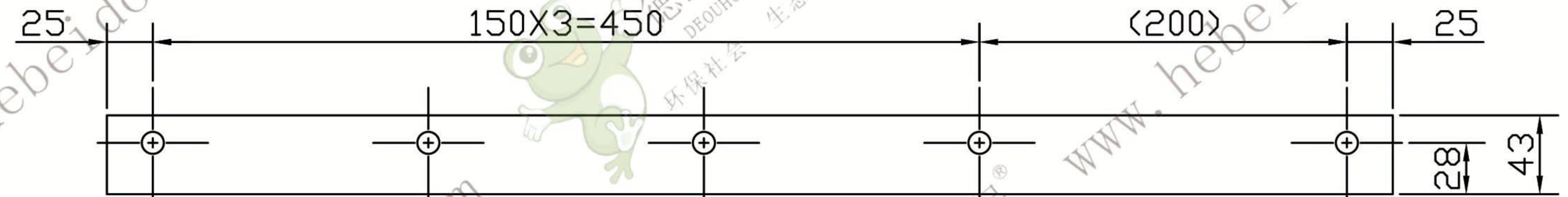


FU200-03G-02



- 技术要求
1. 各零件焊接前必须平整，焊接后仍需校平。
 2. 8-φ12孔在两端扁钢法兰焊好后加工。
 3. 焊好后去除焊渣，并涂防锈漆一道。
 4. 本侧板有左右之分，其中一件如图，另一件折边方向相反。

| 2 | FU200-03G-02-1 | 侧板 δ=3 | 1 | Q235 | | | |
|----------------------------------|------------------|-----------|---------|------|--------------|----------|----|
| 1 | FU200-02-12-05-5 | 扁钢法兰 6X40 | 2 | Q235 | | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 重量 | 总重 重量 | 备注 |
| 进料口节侧板复合 | | | | | FU200-03G-02 | | |
| 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 | | | 1:4 | | |
| 审核 | | | | | | | |
| 工艺 | | 日期 | 2000.11 | 共 张 | 第 张 | | |
| 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 | | | | | | | |