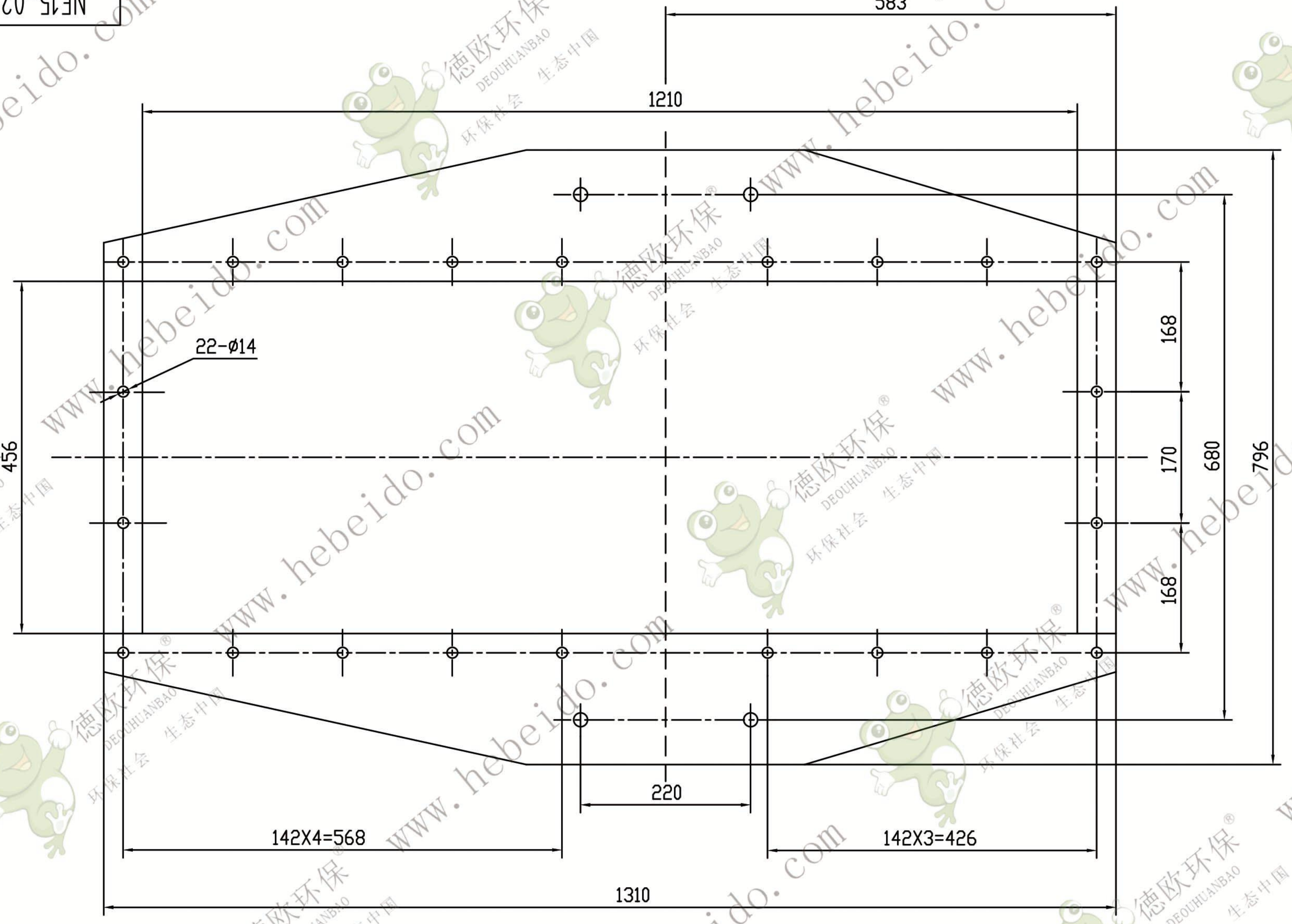
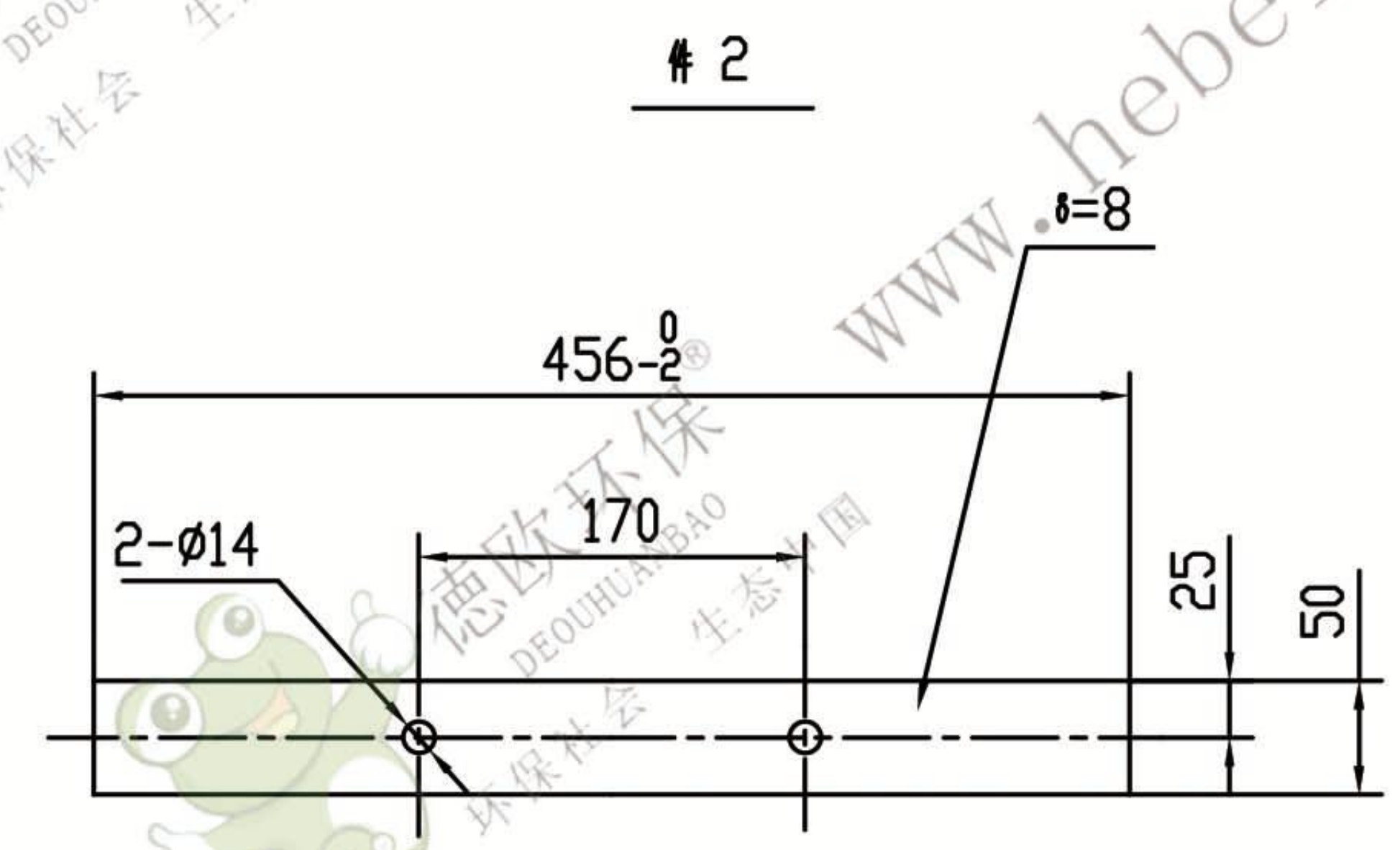
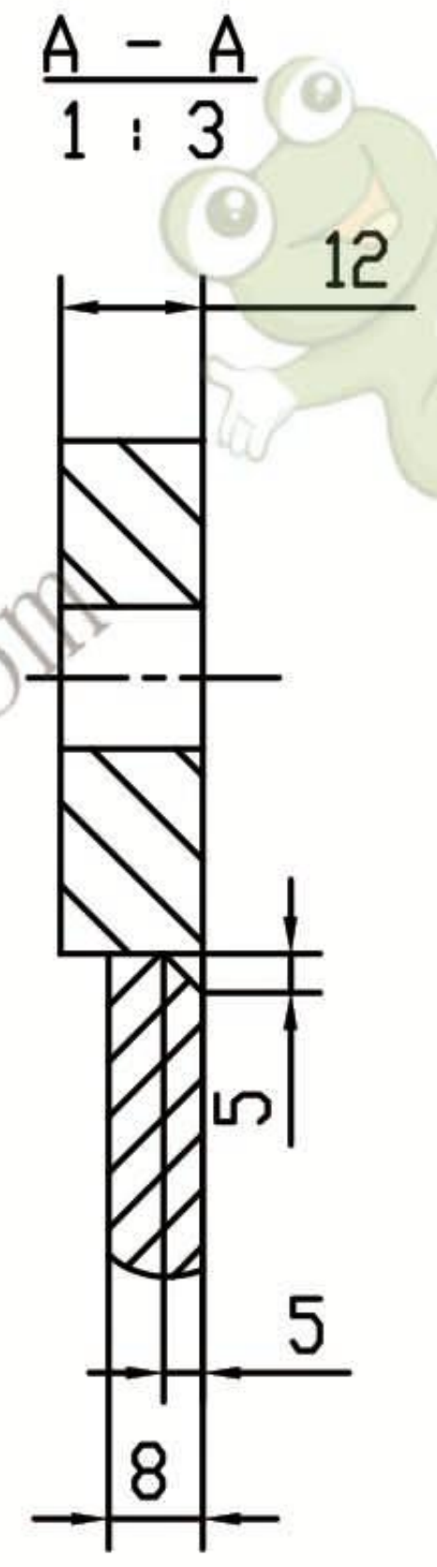
NE15-02-02-03

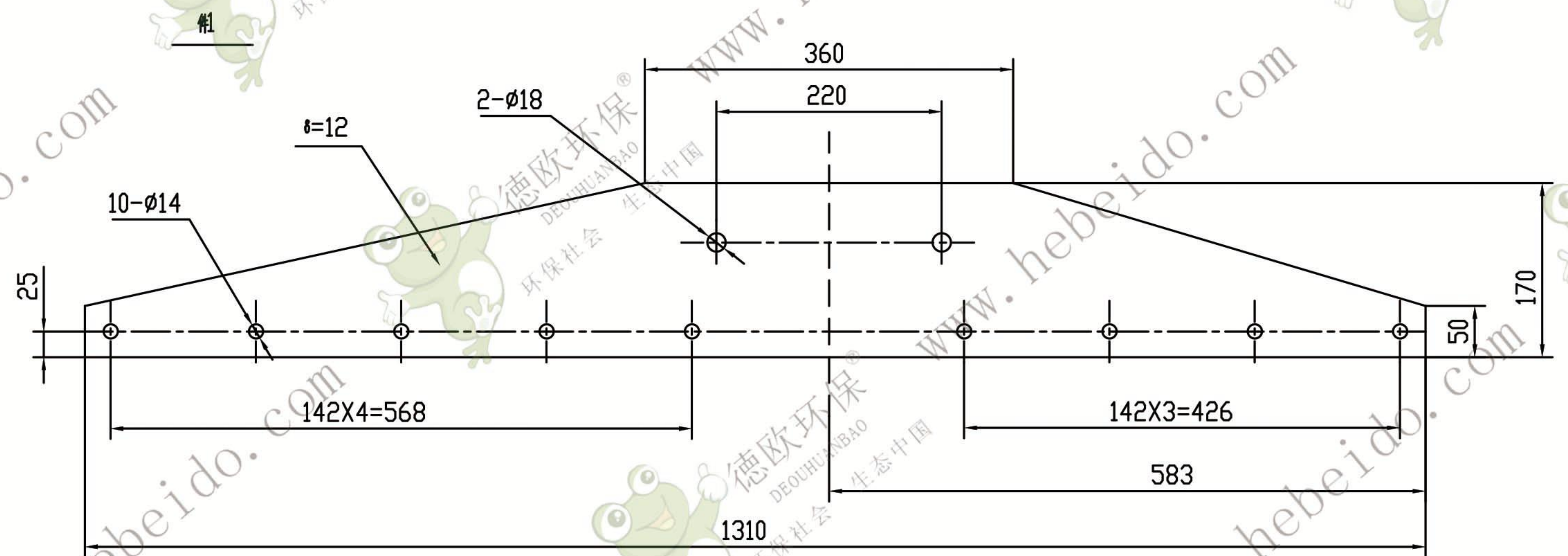

583
1210
22-ø14
456
168
170
168
680
796
220
142X4=568
142X3=426
1310


件2
δ=8
456-2/0
170
2-ø14
25
50



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. 四角角筋焊接时与一侧工作面平齐。


件1
360
220
2-ø18
δ=12
10-ø14
25
170
50
142X4=568
142X3=426
583
1310

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

2		扁钢法兰 8X50	2	Q235			
1		钢板法兰 δ=12	2	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件 重量	总计	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	标准化		
审核	秦海波			
工艺	刘飞	日期	2006.06.09	

焊接件

图样标记	重量	比例
		1:5
共 页	第 页	

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国

上法兰

NE15-02-02-03

www.hebeido.com 德欧环保® DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国