



件 2  
1:2.5

- 技术要求
1. 法兰焊接后不得变形，孔与检修口法兰配钻，并保证图中所注尺寸。
  2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，并去除焊渣、毛刺，磨平工作面焊缝。
  3. 内外表面各涂防锈漆一道。

3		短角钢法兰 L10#	2	Q235	下料 L=678
2		角筋 δ=8	2	Q235	如图

1		短角钢法兰 L10#	2	Q235	下料 L=1808
序号	代号	名称	数量	材料	单重 总重 备注
					底座法兰
					TH500-06-01-9
					结构件
设计		标准化		图样标记	重量
校对	李连通	批准			比例
审核	秦海波				1:10
工艺	刘飞	日期		共 张	第 张

