



技术要求

1. 焊接后工作面须平直,焊缝须磨平,

2		扁钢	10X60	2	Q235	4.19	8.38	下料 L=930	
1		扁钢	10X60	1	Q235	4.93		下料 L=1066	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
							NE150-02-01-4		
垂直法兰							结构件		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例	
设计			标准化				13.31	1:10	
校对			批准						
审核									
工艺		日期	2002.05	共	张	第	张		



德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国