



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 ∅10	1	Q235			下料 L=207		
1		盖板 δ=3	1	Q235			下料 1132X802		
序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	TH500-06-02 结构件 德欧环保 DEQUHUANBAO 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	1:10
审核	秦海波								
工艺	刘飞	日期	2000.7	共张	第张				