



技术要求

1. 法兰焊接时，焊缝须均匀，无夹渣、气孔等缺陷。
2. 焊接后法兰须校平，并去除焊渣，毛刺，磨平焊缝。

2		扁钢法兰 10X60	2	Q235			下料 L=738
1		扁钢法兰 10X60	2	Q235			下料 L=806
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重	量	
中间连接法兰					TH630-03-01		
结构件							
设计		标准化	图样标记		重量	比例	 德欧环保 DEQUHUANBAO 环保社会 生态中国
校对	李连通	批准			Kg	1:8	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期	共 张		第 张		