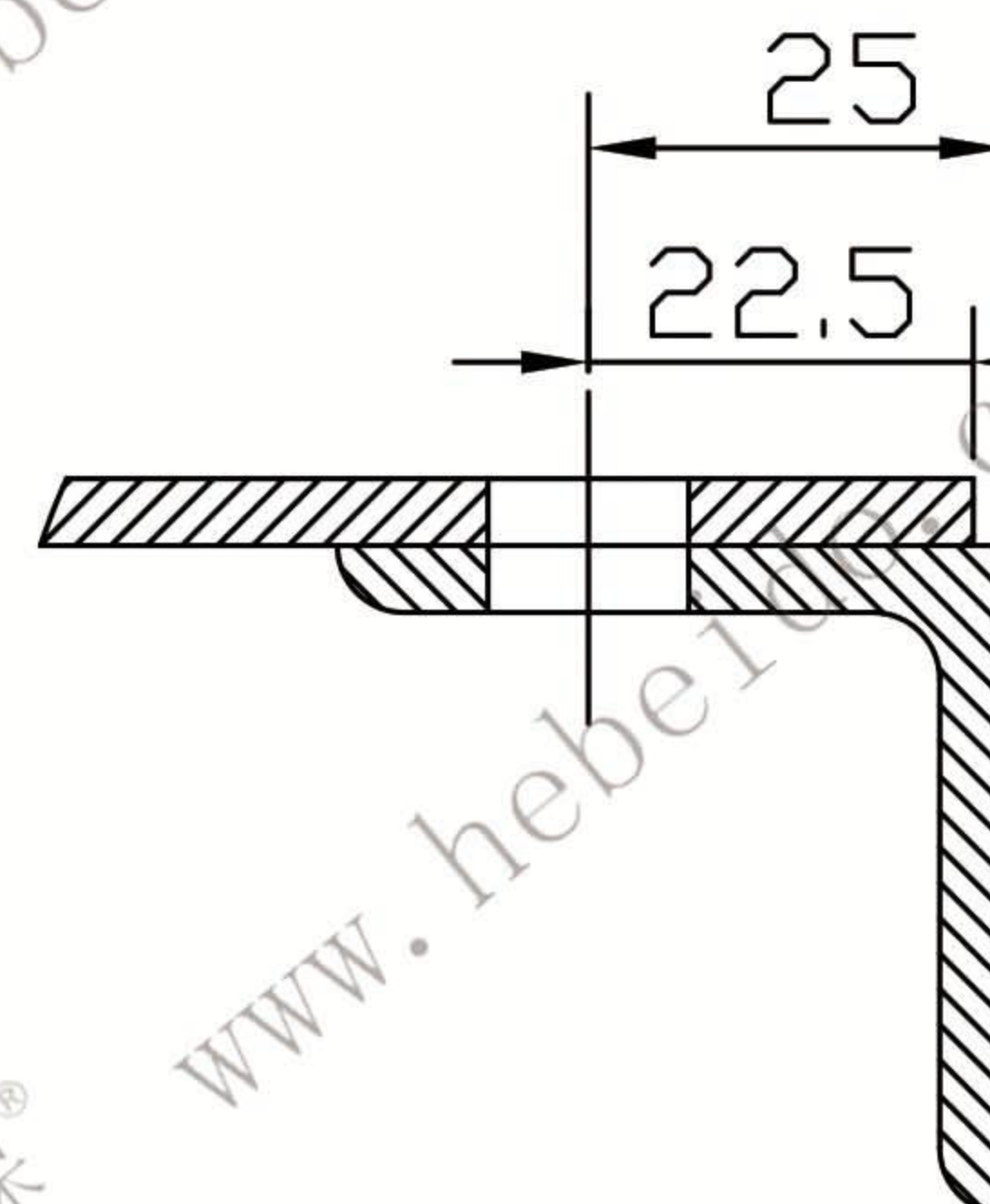


技术要求

1. 焊接处应牢固,
2. 去除焊渣,并磨平焊缝
3. 校平,涂防锈漆一道
4. 底板中间5-Ø12孔在角钢法兰焊后加工,



B-B  
放大

2	FU200-03-02-1	中间标准节底板	1	Q235	17.82		
1	FU200-02-12-08-2	角钢法兰	2	Q235	0.69	1.38	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
中间标准节底板复合						FU200-03-02	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	复合件		
设计		标准化	图样	标记	重量	比例	
校对		批准			19.2	1:4	
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