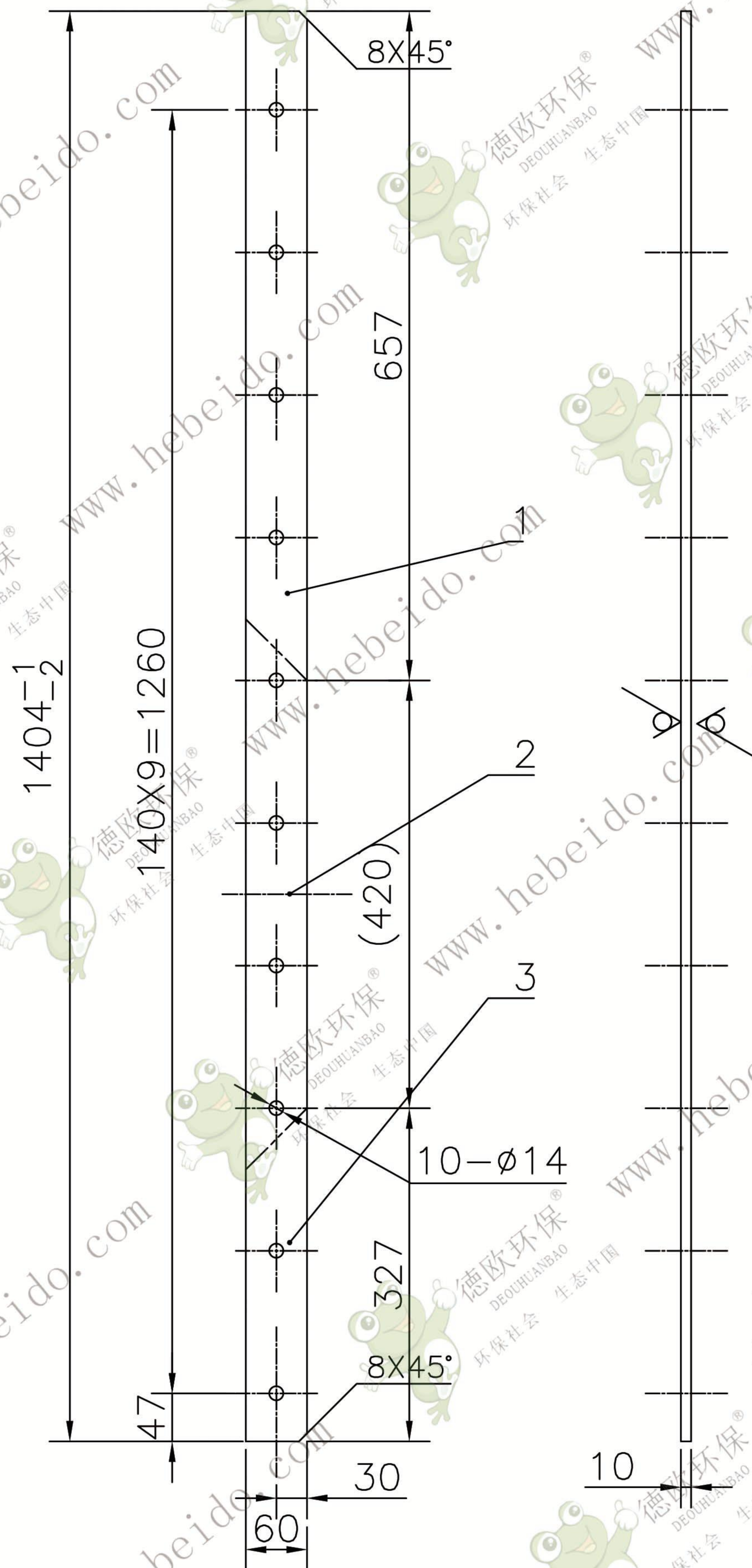


FU700-02-01-4b-1

其余 $\frac{25}{\nabla}$



技术要求

1. 扁钢冲孔前必须平整，冲孔后仍需校平。
2. 本图中双点划线为件1、件2、件3的分割线，数量为每台一件，其中件1、件3与首节侧板焊接，件2与密封胶焊接。
3. 去除毛刺。

3		扁钢法兰 B 10X60	1	Q235	1.37		下料 L=327
2		扁钢法兰 C 10X60	1	Q235	1.81		下料 L=420
1		扁钢法兰 A 10X60	1	Q235	2.88		下料 L=657
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重	备 注
					重 量	量	
首节扁钢法兰A					FU700-02-01-4b-1		
Q235A 10X60扁钢					6.05 1:8		
设计	外 数	更改文件号	签 字	日 期	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		
校 对	李连通	批 准					
审 核	秦海波						
工 艺	刘 飞	日 期	2002.03				