



技术要求

1. 各零件焊接后,不得变形,并保证图中所注尺寸.
2. 焊缝须均匀,平整,不得有气孔,夹渣等缺陷,且密封可靠.
3. 清除焊渣,磨平焊缝,喷防锈漆一道.

5		圆钢	φ10	9	Q235	0.34	3.06	下料 L=550
4	NE150-06-01-204	进料口底板	t=4	1	Q235	15.46		
3	NE150-06-01-203	进料口盖板	t=4	1	Q235	1.61		

2	NE150-06-01-202	左右侧板	t=4	2	Q235	5.6	11.2	
1	NE150-06-01-201	进料口法兰		1	结构件	9.05		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量	备注
					NE150-06-01-2			
					结构件			
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图样	标记	重量	比例
校对			批准				40.38	1:5
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