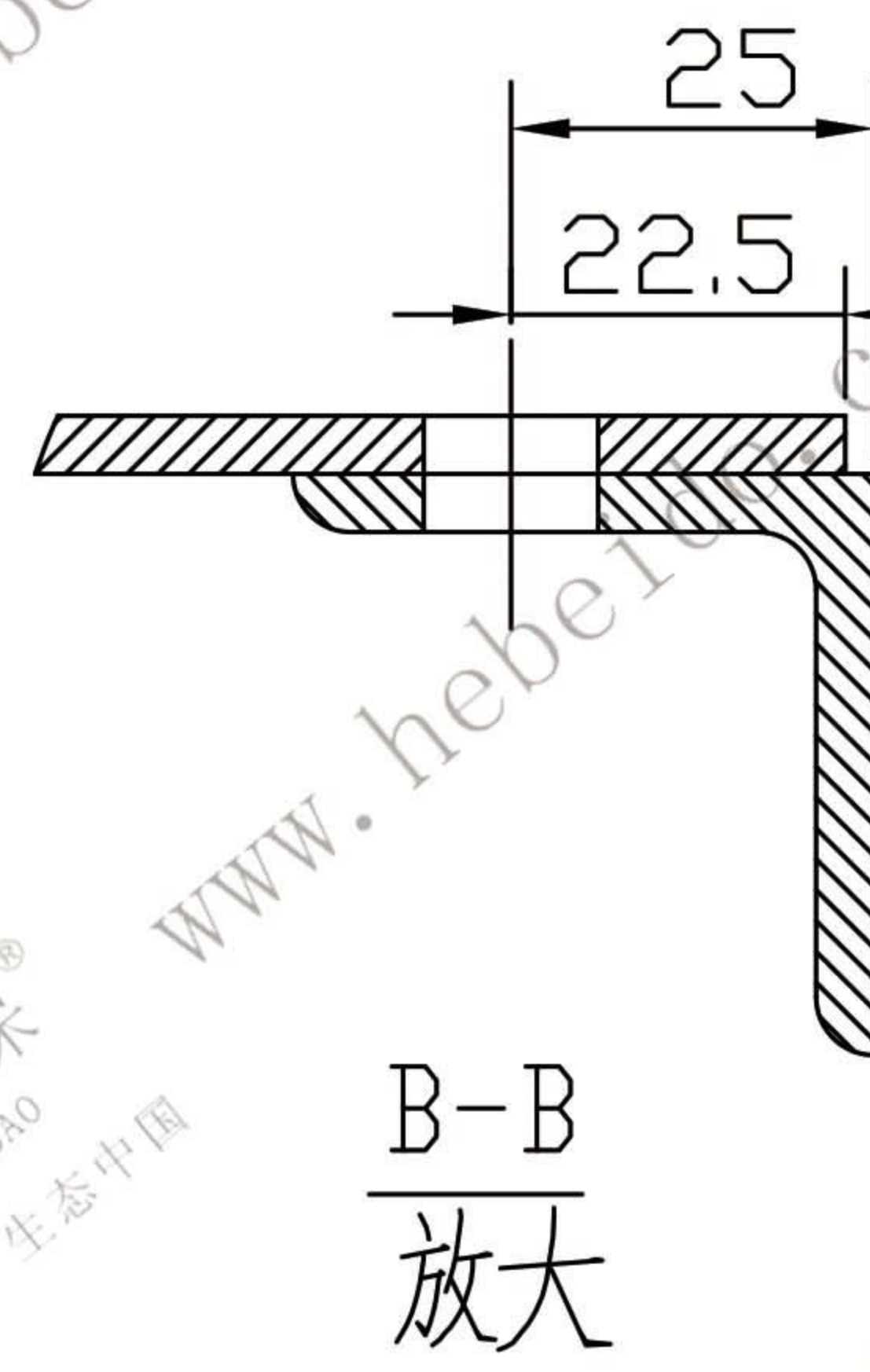



技术要求

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-φ12孔在角钢法兰焊后加工,



2	FU200-03H-02-1	底 板	1	Q235	17.92		
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
底板复合件						FU200-03H-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	 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		
校 对		批 准		1 : 4			
审 核							
工 艺		日 期	2001.03	共 张	第 张		