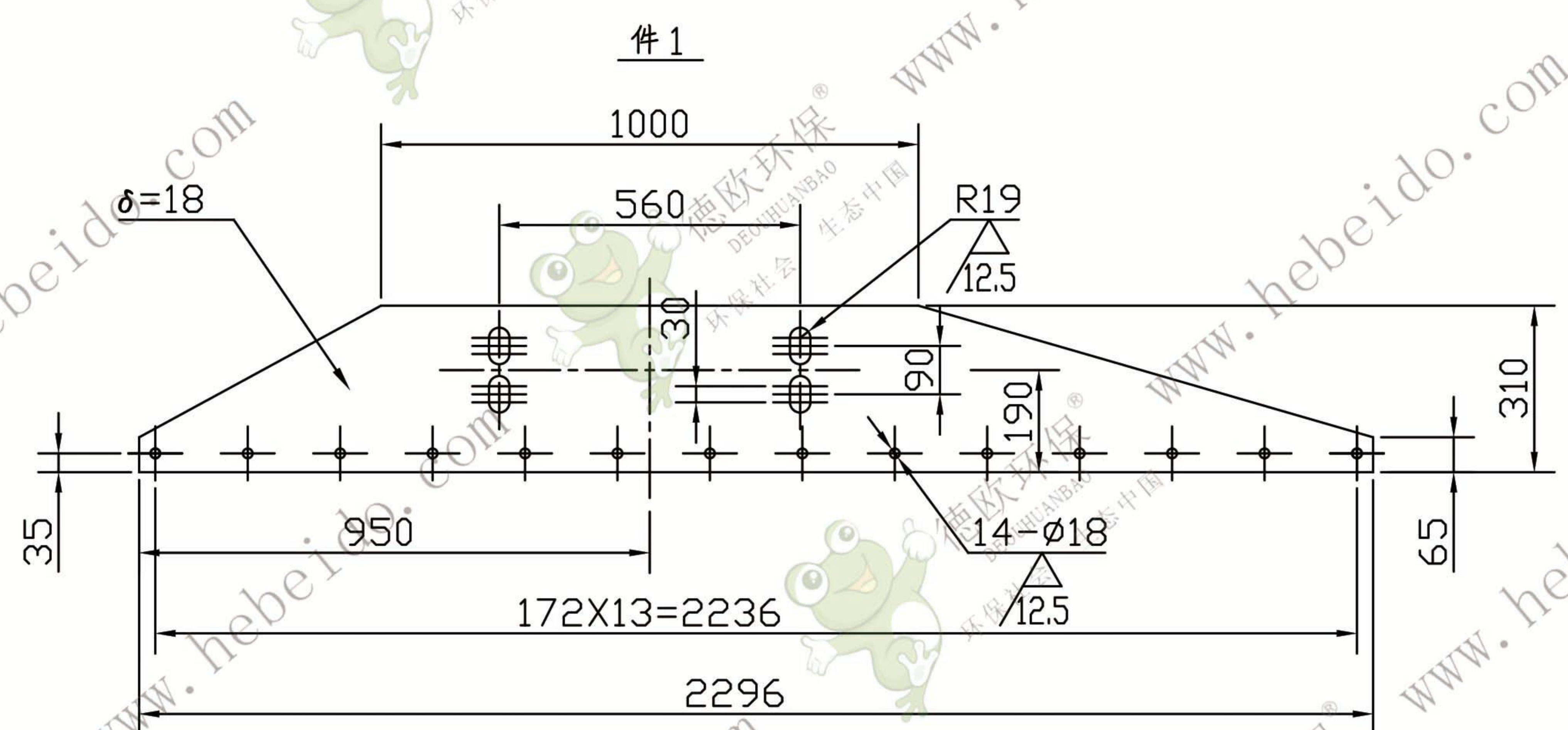
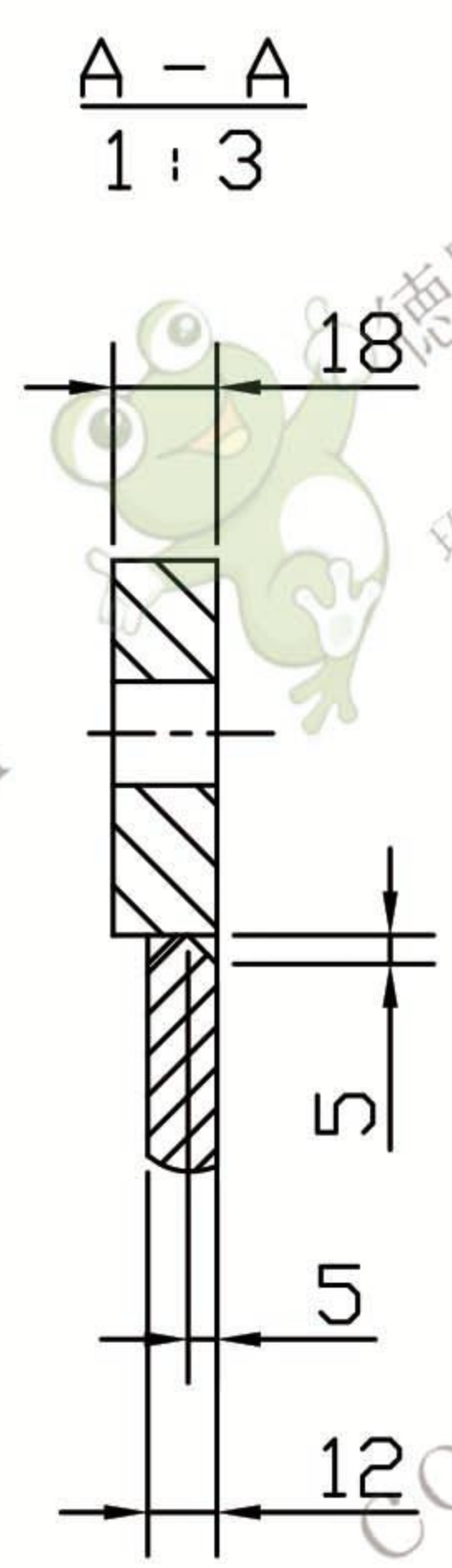
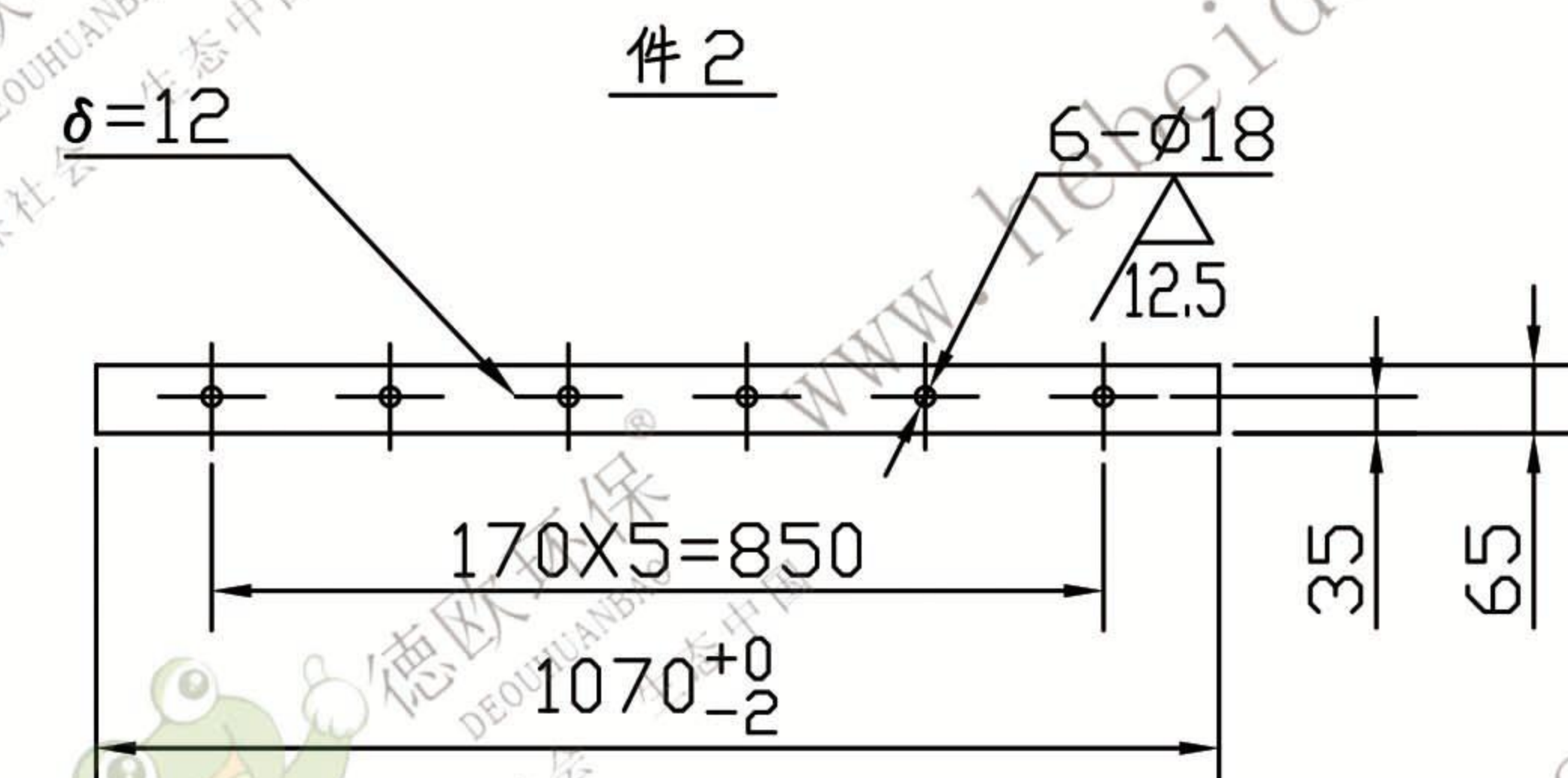
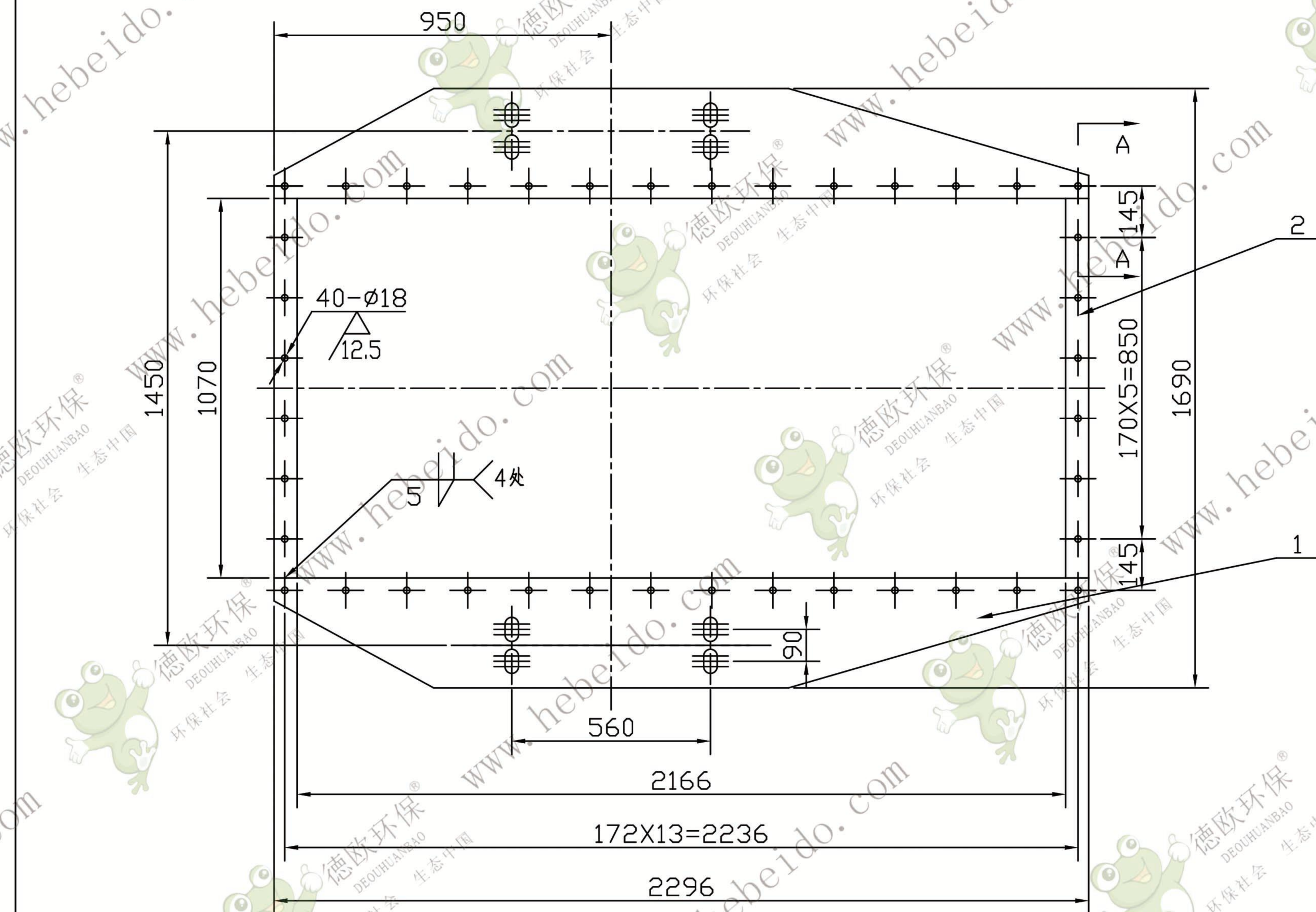


NE200-02-01-5



技术要求

1. 零件焊接前必须平整，焊接后仍需校平。
2. 焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，并须磨平工作面焊缝。
3. 四角角筋焊接时与一侧工作面平齐。

2	扁钢法兰 12X65	2	Q235	6.37	12.74	下料 L=1069	
1	钢板法兰 δ=18	2	Q235	76	152	下料 2296X310	
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
上部上法兰						NE200-02-01-5	
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
校对						164.74	1:15
审核							
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

