



技术要求

1. 各零件焊接后不得变形，并且焊缝须均匀、平整，不得有气孔、夹渣等缺陷，且密封可靠。
2. 清除焊渣，内外表面喷防锈漆一道，外表面加喷色漆一道。

4	TH630-06-01-43	进料口底板 $\delta=4$	1	Q235			
3	TH630-06-01-42	进料口左(右)侧板 $\delta=4$	2	Q235			
2		进料口网板 $\delta=4$	1	Q235			下料 90X608

1	TH630-06-01-41	进料口法兰	1	结构件			
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
		进料口				TH630-06-01-4	
		结构件					
设计		标准化		图样标记	重量	比例	
校对	李连通	批准				1:5	
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期		共 张		第 张	



德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国