



- 技术要求
1. 法兰焊接后不得变形，孔与检修口法兰配钻，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，并去除焊渣、毛刺，磨平工作面焊缝。
  3. 内外表面各涂防锈漆一道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1		短角钢法兰 L10#	2	Q235			下料 L=2008
3		短角钢法兰 L10#	2	Q235			下料 L=808
2		角筋 δ=8	2	Q235			如图

  

标记				更改文件号		签字		日期	
设计				标准化			图样标记	重量	比例
校对	李连通			批准					1:10
审核	秦海波								
工艺	刘飞			日期			共 张	第 张	

  

底座法兰		TH630-06-01-9	
结构件			
德欧环保		DEOUHUANBAO	
环保社会 生态中国		环保社会 生态中国	