



其余 25

技术要求

1. 各零件焊接前必须平整, 焊接后仍需校平,
2. 孔在拼焊接后加工,
3. 去除焊渣, 毛刺, 两工作面焊缝须磨平,

3		钢板	t=4	1	Q235	8.02		647.5X358
2		钢板条法兰	t=4	2	Q235	1.30	2.60	44X960
1		钢板条法兰	t=4	1	Q235	0.53		48X358
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
							FU270-Q2-04-1	
首节底板							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			11.15	1:4		
审核								
工艺		日期	98.11	共	张	第	张	

德欧环保  
DEOUHUANBAO  
环保社会 生态中国